



INVERSIÓN EN LA ARAUCANÍA Y TECNOLOGÍA INÉDITA EN AMÉRICA LATINA:

Empresas San Clemente redefine el estándar de la fruticultura chilena

La compañía inauguró en Angol una planta de US\$ 25 millones que integra soluciones tecnológicas de clase mundial, aumentando en más de 80% su capacidad y proyectando a la región como un nuevo polo exportador.



El sistema Presizer permite preclasificar la fruta a partir del ingreso, ordenando el flujo productivo desde su origen.



Tecnología de embalaje automatizado Unisorting-Unitec, única en América Latina, optimiza presentación, velocidad y consistencia de la fruta.

150 mil
bins por temporada

En un escenario en el que la fruticultura chilena enfrenta crecientes exigencias en calidad, trazabilidad y eficiencia, Empresas San Clemente decidió dar un paso que redefine su escala de operación y establece un nuevo estándar para la industria.

La inauguración de su nueva planta de packing no responde solo a una expansión productiva, sino a una decisión estratégica: acompañar el crecimiento de sus plantaciones, variedades y mercados con una infraestructura capaz de sostener ese desarrollo en el tiempo.

El proyecto implicó una inversión cercana a los US\$ 25 millones, ampliando la planta a más de 37 mil m² y elevando su capacidad desde 80 mil a una proyección de 150 mil bins por temporada, equivalente a cerca de 2,7 millones de cajas y hasta 60 mil toneladas anuales.

“Lo que hoy vemos aquí no es solo una planta, es el resultado de una decisión”, señala el presidente de la compañía, Luis Chadwick.

En este sentido, comenta, “nuestra producción crecía, nuestros mercados se expandían y nuestra capacidad ya no era suficiente. Podíamos seguir como estábamos o dar un salto. Y decidimos darlo”.

Ese salto —agrega— marca un punto de inflexión en la forma en que se procesa fruta en Chile.

UNA APUESTA DE LARGO PLAZO POR LA ARAUCANÍA

La elección de Angol responde a una visión sostenida en el tiempo. San Clemente lleva más



Es una operación integrada que conecta todo el proceso en tiempo real”.

John Skinner,
director de Innovación y Desarrollo Empresas San Clemente.

de dos décadas desarrollando su operación en la zona, superando hoy las 900 hectáreas productivas.

Las condiciones naturales de la zona han permitido desarrollar fruta de alta calidad, valorada en los mercados internacionales por sobre la de la zona central, posicionando a La Araucanía como un origen diferenciado, en línea con una decisión empresarial de apostar por un territorio con proyección.

Para el delegado presidencial provincial de Malleco, Víctor Manoli, este proyecto es una señal para que más empresas apuesten por el potencial productivo de la zona. “Esta región tiene enormes potencialidades y proyectos como este permiten avanzar en inversión, productividad y desarrollo”, subraya.

TECNOLOGÍA INTEGRADA: DEL CAMPO AL DESPACHO EN UN SOLO FLUJO

El corazón del proyecto es la integración de tecnologías que transforman la lógica tradicional del procesamiento de fruta.

“Lo que hace única a esta planta es la integración de todo el proceso en un sistema continuo”, afirma John Skinner, director de Innovación y Desarrollo de la compañía.

A renglón seguido, explica que “no son soluciones aisladas, sino una operación que conecta la preclasificación, el embalaje y el bodegaje automatizado en tiempo real”.

El quiebre ocurre en el ingreso de la fruta. Antes, los bins permanecían semanas en frigoríficos. Hoy, con el sistema Presizer de Aweta, la fruta entra directo a la línea, se ordena por calibre y peso, optimizando flujo y control, reduciendo tiempos. El sistema incorpora clasificación externa e interna y detección de daños invisibles, evitando rechazos en destino y reduciendo costos logísticos.

“Aweta contribuyó con su avanzada solución de preclasificación, que combina tecnologías propias como UltraVision AI e Inscan Pulse



Sistema de bodegaje inteligente permite gestionar inventarios en tiempo real y optimizar la operación logística.

2,7
millones de cajas.

para ofrecer clasificación y selección de alta precisión. Además, nuestro software Plant Control permite a San Clemente gestionar la operación en un sistema integrado”, indica Christian Lotti, gerente general de Aweta Italia.

A continuación, el sistema de visión APPLES Sort, desarrollado por Unisorting-Unitec, clasifica la fruta por sus calidades externas. Luego, la unidad de envasado automático robotizado Unisorting Smart Tray Filler —uno de los desarrollos más distintivos— orienta cada fruta según pedicelo y color, realizando el llenado inteligente de bandejas para una presentación uniforme y un óptimo box opening, factor clave en mercados de exportación.

Se suma un sistema automático versátil de paletización y flejado que ordena y estandariza las cajas, optimizando almacenamiento y manejo seguro. El proceso continúa con etiquetado automático de cajas y pallets, integrado a una solución de trazabilidad completa. La operación simultánea de múltiples líneas posiciona esta solución como un hito a nivel internacional y como el único desarrollado de este tipo implementado en América Latina.

El proceso se completa con un sistema de bodegaje inteligente desarrollado por la empresa chilena Danich, que integra tecnologías de automatización basadas en el sistema eSmartShuttle y su software DanStore. A través de este, la



Este proyecto marca un punto de inflexión en la forma en que se procesa fruta en Chile”.

Luis Chadwick,
presidente Empresas San Clemente.

planta controla inventarios en tiempo real, optimiza la ubicación de cada pallet y asegura continuidad operativa.

Desde la compañía, Alejandro Mori, CEO de Danich, destaca que esta solución permite mejorar la trazabilidad, optimizar el flujo logístico y operar con mayor eficiencia, evitando movimientos innecesarios y reduciendo tiempos de respuesta.

DE COMMODITY A VALOR AGREGADO

La incorporación de estas tecnologías responde a un cambio estructural en la industria. Desde Unisorting-Unitec señalan que el desafío está en agregar valor a una fruta ampliamente

disponible, transformando un commodity en producto de excelencia mediante automatización inteligente y procesos de alta precisión. Para Nour Abrábrão, global sales director de Unisorting, esta integración tecnológica mejora

US\$ 25
millones de inversión.



Sistema automático de paletización y flejado Unisorting, capaz de trabajar con distintos tipos de cajas y mosaicos, optimizando almacenamiento y el manejo seguro de la carga.

+80%
aumento de capacidad.



John Skinner, director de Innovación y Desarrollo de Empresas San Clemente, lideró el desarrollo del proyecto que redefine el procesamiento de fruta en Chile.

eficiencia, competitividad y sostenibilidad de la producción de manzanas para mercados internacionales.

PERSONAS, TERRITORIO Y DESARROLLO COMPARTIDO

El crecimiento de Empresas San Clemente en La Araucanía también ha estado ligado a un trabajo sostenido con comunidades del territorio, particularmente mapuche-pehuenche.

La compañía apostó por capacitar a personas sin experiencia en fruticultura, generando condiciones para que pudieran trabajar sin abandonar sus comunidades, incluyendo traslados, espacios de descanso y acompañamiento permanente.

Ese proceso ha tenido resultados concretos: colaboradores que inicialmente alcanzaban dos a tres bins por

+37 mil
m² de infraestructura.

dia hoy logran entre cinco y seis, reflejando el aprendizaje, la experiencia y el compromiso de personas que han crecido junto a este proyecto.

“Esto no se construye solo con tecnología —señala Chadwick— se construye con personas”.

Con presencia en más de 40 mercados internacionales, Empresas San Clemente consolida así una operación que combina innovación, eficiencia y capital humano, proyectando desde el sur de Chile fruta de calidad hacia el mundo.