

Resumen de caso



**REFERENCIA**

Fabricante de bebidas, España

**PARTNER**

CYDESA

500.000 € DE AHORRO EN EL PRIMER  
AÑO CON JANITZA

**Janitza**



Fabricante de bebidas: alto potencial de eficiencia energética en la línea de llenado

## LA MONITORIZACIÓN ENERGÉTICA, DE LA CALIDAD DE TENSION Y RCM APORTA TRANSPARENCIA

### REQUISITOS

La Aguas de San Benedetto Group opera plantas en cuatro países y distribuye sus productos en más de 100 mercados. Esta referencia se centra en la planta de Requena (Valencia), en funcionamiento desde 1997. La empresa embotella agua de manantiales como “Fuente Primavera” y “Font Natura” y produce otras bebidas bajo marcas como “Enjoy” y “San Benedetto Zero”. San Benedetto buscaba mayor transparencia en la gestión energética de la logística, ya que el consumo de cada carga no era conocido. Además, necesitaba una monitorización detallada de la calidad de tensión para evitar paradas imprevistas e identificar posibles ahorros de energía.

### SOLUCIÓN

CYDESA, el partner local de soluciones de Janitza, presentó en 2019 al equipo técnico de San Benedetto la solución 3 en 1 de Janitza para calidad de tensión, monitorización energética y de corrientes residuales. El objetivo era obtener transparencia sobre los principales consumidores de la planta de embotellado. El proyecto incluyó la monitorización de 36 circuitos relevantes. Para ello, CYDESA instaló analizadores de red UMG 96-PA ampliables modularmente, módulos 96-RCM-E y algunos UMG 96RM-E. La solución permitió análisis detallados de energía y rendimiento, así como una supervisión continua de corrientes residuales. Su arquitectura modular se adaptó perfectamente a la estructura de distribución heterogénea de la planta.



Ubicación del proyecto

Requena (Valencia),  
España



Año de implementación

2019-2021



Aplicación

Gestión de energía, Control de la  
calidad de la tensión, Monitorización  
de la corriente diferencial



Agua para más de 100 países: el portafolio de San Benedetto

En paralelo, San Benedetto implantó la licencia Expert del software GridVis®. En 2020 y 2021, San Benedetto amplió el sistema con más equipos Janitza en todos los cuadros principales. Así, casi toda la infraestructura de embotellado y logística quedó equipada con tecnología Janitza. Hoy, en 2025, la planta cuenta con más de 80 dispositivos Janitza. Además, San Benedetto utiliza la nueva licencia Standard de GridVis®, que permite gestión y análisis centralizados de todos los puntos de medición. El sistema se ha convertido en un pilar clave para la optimización energética y el control de la calidad de tensión en la planta.

**VENTAJAS**

Gracias al sistema de monitorización de Janitza, Aguas San Benedetto logró ahorrar unos 500.000€ en un solo año. La solución reveló potenciales de optimización en grandes consumidores, en la iluminación y otros equipos. También se detectaron y repararon fugas importantes en el sistema de aire comprimido. Con la medición de Janitza, la empresa calcula con precisión los costes de producción por litro y por envase. GridVis® genera todos los informes necesarios y mantiene el consumo energético bajo control. El equipo de mantenimiento identifica problemas eléctricos —como armónicos, asimetría o corrientes diferenciales— de forma mucho más rápida.



**Hardware**

UMG 96-PA, Módulo 96-RCM-E,  
UMG 96RM-E



**Software**

GridVis®



**Conectividad**

Ethernet, RS 485, Modbus, BACnet

## QUIÉNES SOMOS

Janitza desarrolla unas soluciones integrales en el ámbito de la tecnología de medición de energía que garantizan unos flujos de energía transparentes y monitorizan la calidad del suministro energético. La empresa de ámbito global con sede central en Alemania ofrece soluciones individuales para clientes de diferentes sectores industriales, como, por ejemplo, centros de procesamiento de datos, la industria manufacturera, edificios e infraestructura, así como compañías energéticas y energías renovables.

## PORTAFOLIO

El portafolio de productos de Janitza consta de unos innovadores dispositivos de medición y del software de visualización de red GridVis® perfectamente adaptado a los mismos. Unos componentes de alta calidad complementan la gama. Los clientes de Janitza en el mundo entero se benefician de soluciones en los ámbitos de la gestión de datos energéticos, la monitorización de la calidad de la tensión, la gestión de la carga y la monitorización de la corriente diferencial en un entorno de sistema uniforme “Made in Germany”.

### SEDE CENTRAL

#### Janitza | Alemania

Vor dem Polstück 6

35633 Lahnau

Teléfono: +49 6441 9642-0

Correo electrónico: anfragen@janitza.de

[www.janitza.com](http://www.janitza.com)

### GLOBAL

#### Janitza | Estados Unidos

Teléfono: +1 888 526 4892

Correo electrónico: sales-us@janitza.com

#### Janitza | Austria

Teléfono: +43 7942 214 966 194

Correo electrónico: anfragen-at@janitza.com

#### Janitza | México

Teléfono: +52 56 6674 4808

Correo electrónico: sales-mx@janitza.com

#### Janitza | Australia

Teléfono: +61 411 544 114

Correo electrónico: sales-au@janitza.com

#### Janitza | Reino Unido

Teléfono: +44 7939 697 434

Correo electrónico: sales-uk@janitza.com

#### Janitza | India

Teléfono: +91 900 387 6980

Correo electrónico: sales-in@janitza.com

# Janitza