



Stonhard se dedica al diseño, fabricación e instalación de pisos para diferentes necesidades en la industria, entre ellas la alimenticia, ya que provee superficies monolíticas, fáciles de limpiar, asépticas y anti-bacteriales ideales para resistir condiciones de choques térmicos, ataques químicos, impactos y a la abrasión. Además de que son anti-derrapantes, y resistentes a la humedad.

Uno de sus clientes más importantes dentro de esta industria alimenticia es Empacadora Celaya, mejor conocida como Grupo Capistrano Alimentari, productora y distribuidora de carnes frías.

En el año 2002, Empacadora Celaya contaba con diferentes proveedores que no podían darle soluciones duraderas y de calidad para sus pisos, ya que de manera constante tenían que hacer



mantenimientos que terminaban siendo de poca durabilidad, al tener problemas de mala adherencia y un rápido desgaste. Sin embargo, en ese año llegó Stonhard como nuevo proveedor y con una tecnología innovadora: los sistemas de pisos de uretano.

En el primer proyecto con Empacadora Celaya, se le confió a Stonhard prácticamente la mitad de la nave para darle mantenimiento a sus pisos. El resultado fue la entera satisfacción del cliente, al confirmar que la solución de Stonhard en cuanto a durabilidad, desempeño mecánico y químico, así como la estética eran totalmente diferentes a los proveedores que habían manejado.

Desde entonces Stonhard ha tenido la oportunidad de consolidarse con cada proyecto nuevo, ampliación o mantenimiento en Empacadora Celaya. Cumpliendo siempre con la filosofía llave en mano que caracteriza a Stonhard, dando soluciones de ingeniería, manufacturando, instalando y administrando el proyecto de principio a fin. Siempre cumpliendo los compromisos de tiempo y calidad que Empacadora Celaya ha requerido.

Hoy día Empacadora Celaya es un ejemplo de calidad para la industria alimenticia de calidad en los productos que fabrica en su planta.

Al día de hoy se cuentan con más de siete mil metros cuadrados instalados en la planta de Empacadora Celaya, con diferentes sistema de pisos, desde recubrimientos epóxicos antiderrapantes en producción, acabados cascara de naranja en cámaras frías y áreas de andenes y producción, y soluciones para pisos a 40 grados centígrados bajo cero con pisos de uretano en cámaras de congelación. Además, se tienen instalados recubrimientos Stonchem en toda su planta de tratamiento de aguas.

Los pisos de Stonhard proveen soluciones a todas las necesidades de pisos, con excelente durabilidad. Además de la satisfacción por la calidad del producto, el cliente se ha mostrado agradecido con la atención y servicio que le brinda el personal de Stonhard.

Rubén Chávez, Gerente de Planta Empacadora Celaya, comenta: **“El vendedor siempre estuvo presente en la supervisión del proyecto, resolvió todas las dudas técnicas y se mostró muy accesible en cualquier dificultad que se presentara. En cuanto al piso, la calidad y la apariencia son excelentes, y definitivamente ha superado nuestras expectativas.”**

Desde su primer proyecto en 2002 con Stonhard, Empacadora Celaya ha seguido confiando sus pisos a Stonhard, ya que han comprobado su buena calidad, excelente servicio y resultados.

