



PROYECTO GENERAL LINEA DE ACEITE

CLIENTE





## INDICE

1. Proceso de captación, almacenaje y preparación.
  - 1.1 CIP limpieza.
2. Proceso de soplado botellas PET.
3. Transporte de botellas sopladas hasta llenadora.
4. Proceso de llenado y tapado.
  - 4.1 CIP limpieza enjuagadora llenadora.
5. Etiquetado
6. Enfardado



## INDICE

7. Paletizado
8. Envoltura
9. Sistema de automatización de transportes de botellas y fardos.
10. Servicios de Canopack



## 1. Proceso de captación, almacenaje y preparación.

Para el funcionamiento de una o varias líneas de producción de embotellamiento de aceite es necesario:

Captación del aceite.

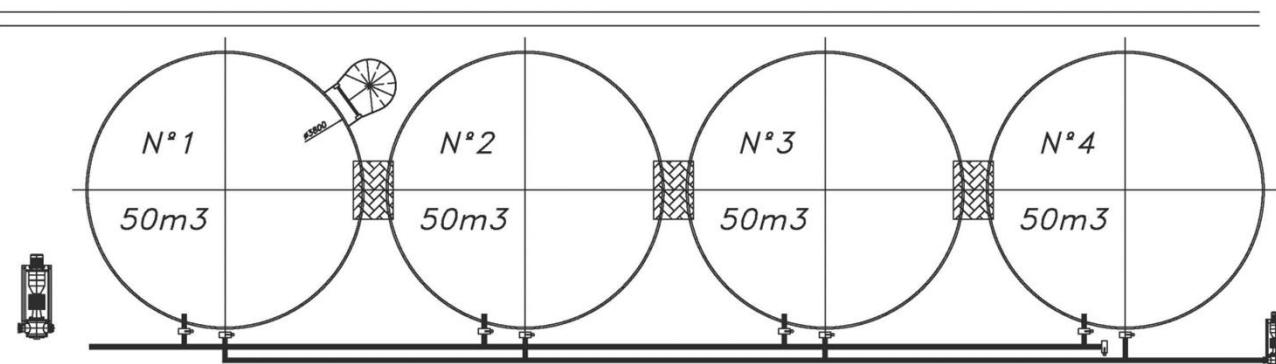
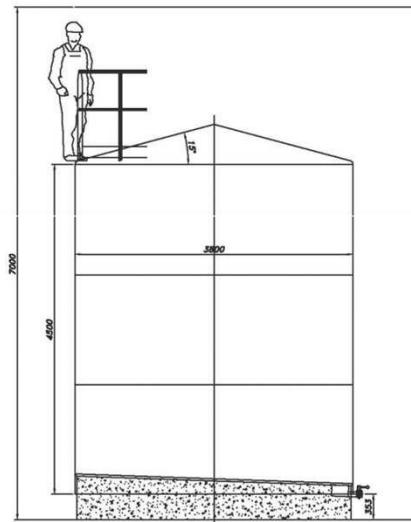
Almacenaje intermedio. Filtración.

Como energías necesarias serán:

Aire comprimido de baja, 6 bar.

Potencia eléctrica.

Agua adicional de red.





## 1.1 Proceso CIP limpieza de depósitos y filtros.

Es necesario para el mantener en condiciones higiénicas los depósitos y filtros de captación un sistema de limpieza automático para mantener la instalación en condiciones de higiene óptimas.

Es necesario para este proceso:

Potencia eléctrica.

Aire comprimido de baja presión (6 bar) Agua de red

Productos químicos de limpieza y desinfección



## CIP de limpieza





## 2. Proceso de soplado botellas PET.

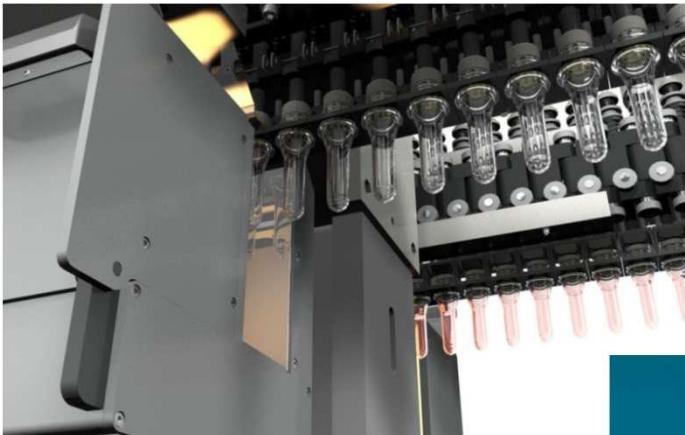
EL proceso de soplado a partir de preformas de PET se compone de sopladora de botellas y moldes de formato. Es necesario para este proceso:

Potencia eléctrica.

Refrigeración, chiller para los moldes. Aire comprimido de baja presión (6 bar) Aire comprimido de alta presión (15 bar) Agua de red



## SOPLADORA





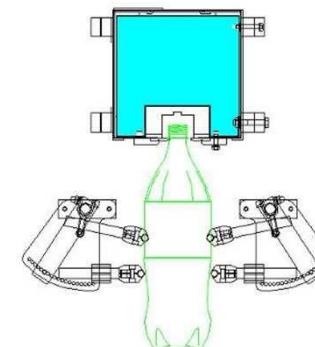
### 3. Transporte de botellas sopladas hasta llenadora.

El proceso de transporte de botellas sopladas hasta llenadora, consta de un transporte especial por aire filtrado, transportado por el cuello de las botellas, manteniendo las condiciones higiénicas óptimas.

Es necesario para este proceso:

Potencia eléctrica.

Aire comprimido de baja presión (6 bar).





Transporte aéreo de botellas.





#### 4. Proceso de, llenado y tapado en bloque.

EL proceso de, llenado y tapado, con el fin de mantener las mejores condiciones higiénicas posibles, se realiza en una única máquina en bloque bajo flujo laminar estéril, bajo petición.

También es posible realizar un soplado previo al llenado añadiendo un proceso de soplado de botella interior en el mismo bloque de llenado y tapado.

Es necesario para este proceso:

Potencia eléctrica.

Aire comprimido de baja presión (6 bar)

Agua de manantial.



## Llenadora, taponadora







#### 4.1 CIP limpieza enjuagadora llenadora.

Es necesario para el mantener en condiciones higiénicas la enjuagadora y la llenadora con un sistema de limpieza automático CIP.

Es posible hacer esterilización sin productos químicos utilizando un generador de vapor.

Es necesario para este proceso:  
Potencia eléctrica.

Aire comprimido de baja presión (6 bar) Agua de red

Productos químicos de limpieza y desinfección.  
Generador de vapor



## 5. Etiquetado

El proceso de etiquetado será en función del envase y tipo de etiqueta, pudiendo ser de etiqueta autoadhesiva, etiqueta envolvente en hot fill, etiqueta pre cortada.....

Es necesario para este proceso:

Potencia eléctrica.

Aire comprimido de baja presión (6 bar)



## Etiquetado





## 6. Enfardado

El proceso de enfardado es el encargado de empaquetar en fardos las botellas para su transporte y distribución.

Es necesario para este proceso:

Potencia eléctrica.

Aire comprimido de baja presión (6 bar)





Enfardado





## 6. Paletizado

El proceso de paletizado es el encargado de poner en palet los fardos de botellas y/o garrafas para su trasnporte y distribución en camión.

Es necesario para este proceso:

Potencia eléctrica.

Aire comprimido de baja presión (6 bar)



Paletizado





## 8. Envoltura de palets

El proceso de envoltura de palets es el encargado de proteger la mercancía en el palet para que llegue el consumidor final en óptimas condiciones.

Es necesario para este proceso:

Potencia eléctrica.

Aire comprimido de baja presión (6 bar)



Envoltura de palets





## 9. Sistema de automatización de transportes de botellas y fardos

Este sistema es el encargado de coordinar las botellas y los fardos a través de la línea de producción para su máxima eficiencia.

Es necesario para este proceso:

Potencia eléctrica.

Aire comprimido de baja presión (6 bar)



Sistema de automatización de transportes de botellas y fardos





## 10. Servicios de Canopack

Canopack ofrece a todos sus clientes y en todos los proyectos las opciones de:

Proyectos llave en mano.

Gestión de Ingeniería.

Gestión de plantas de fabricación in house.

Explotación y mantenimiento de plantas de embotellado.

Proyectos a medida según necesidades del cliente.



## Descripción del concepto llaves en mano.

El concepto de llaves en mano consta de todo lo detallado INCLUIDO:

- Toda la maquinaria necesaria.
- Transporte de las máquinas.
- Instalación de las máquinas.
- Mano de obra de los técnicos.
- Gastos de los técnicos.
- Puesta en marcha de la línea.
- Aceptación de la línea.

