



MARÍN PONS & ASOCIADOS, S.R.L.
INGENIERÍA AMBIENTAL, INDUSTRIAL, AGROINDUSTRIAL Y AGROPECUARIA
CONSULTORÍA INTEGRAL EN:
 Diseño de Procesos, Tecnología de los Alimentos, Instalaciones Industriales,
 Prevención de Riesgos Laborales y Medioambiente
 Calle Olegario Tenares, N° 20C, Los Restauradores, Santo Domingo, Rep. Dominicana.
 Teléfono: +809 5308003. Celular: +829 866 7770. www.marinponsasociados.com

**LLENADORA ASÉPTICA DE PULPA
 DE FRUTAS 5 A 220 litros**

Rev. 02

Fecha:	23 de julio 2015
Código:	022072015

LLENADORA ASÉPTICA DE PULPA DE 3000 KG/HORA

PROVEEDOR:



MARÍN PONS & ASOCIADOS, S.R.L.

INGENIERÍA AMBIENTAL, INDUSTRIAL, AGROINDUSTRIAL Y AGROPECUARIA

CONSULTORÍA INTEGRAL EN:

*Diseño de Procesos, Tecnología de los Alimentos, Instalaciones Industriales,
 Prevención de Riesgos Laborales y Medioambiente*

Calle Olegario Tenares, N° 20C, Los Restauradores, Santo Domingo, Rep. Dominicana.

Teléfono: +809 5308003. Celular: +829 866 7770. www.marinponsasociados.com



**INGENIERÍA DE PROYECTOS AGROINDUSTRIALES
 FRIO INDUSTRIAL, FABRICACIÓN DE MAQUINARIA
 IMPORT & EXPORT**

Ingeniería de Proyectos Industriales

Ing. Byron Patricio Yáñez Herrera NIF: 49246698H

Zona Torrica, C/Médico Ant. Soler García, 4-1F, 30820 Alcantarilla (Murcia – España)

TEL.: 868 94 86 81 MÓVIL: 630 730 724 E-mail: byron@ingerymec.com

Santo Domingo, Rep. Dom.

23 de julio de 2015



MARÍN PONS & ASOCIADOS, S.R.L.
INGENIERÍA AMBIENTAL, INDUSTRIAL, AGROINDUSTRIAL Y AGROPECUARIA
CONSULTORÍA INTEGRAL EN:
Diseño de Procesos, Tecnología de los Alimentos, Instalaciones Industriales,
Prevención de Riesgos Laborales y Medioambiente.
Calle Olegario Tenares, N° 20C, Los Restauradores, Santo Domingo, Rep. Dominicana.
Teléfono: +809 5308003. Celular: +829 866 7770. www.marinponsasociados.com

LLENADORA ASÉPTICA DE PULPA DE FRUTAS 5 A 220 litros

Rev. 02

Fecha: 23 de julio 2015

Código: 022072015

Llenadora Aséptica De Bidones De 3000 Kg/Hora y Dosificado De 5 A 220 Litros

El sistema de envasado aséptico permite obtener un producto totalmente seguro, de excelente calidad y de larga vida sin el uso de conservantes. Al efectuarse condiciones estériles y en envases herméticos, se puede realizar un llenado en frío del producto, lo que conlleva importantes ventajas, ya que se reducen de manera significativa los efectos del calor sobre los productos envasados. Esto es así porque el tratamiento térmico necesario para esterilizar el producto es más suave. Como resultado final se consigue un producto de excelente sabor y que conserva las propiedades nutritivas. Desde el punto de vista logístico, la reducción de costes es muy importante, ya que es posible realizar la distribución y almacenamiento a temperatura ambiente.

Nuestra llenadora aséptica es de UN (1) cabezal. Los envases empleados son bolsas preformadas y previamente esterilizadas, de capacidad variable, pero las más extendidas son las de 5, 10, 20 y 220 litros. Estos envases presentan unas excelentes condiciones en cuanto a permeabilidad frente al oxígeno y la luz.

En el proceso de llenado aséptico, el producto viene previamente esterilizado. De igual manera se efectúa una esterilización separada del envase. El producto se introduce en frío o a **temperatura ambiente en el envase** y se cierra de forma estanca, sin contaminación alguna ya que durante el llenado, la asepsia se mantiene mediante vapor. Luego del envasado, el producto debe congelarse, y mantenerse a una temperatura de -18 °C.





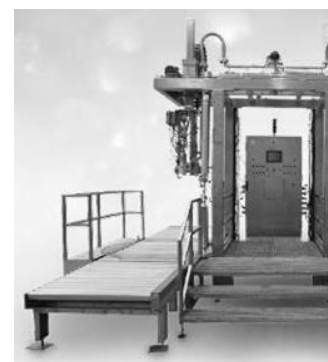
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1. Capacidad de procesamiento: 3tons/hora
2. Dimensiones: 2200x2000x2400 (l*b*h)
3. Potencia: 6.5 kw
4. Consumo de vapor Para la Costura de la Bolsa: 20 KG/Vapor/H
5. Consumo de aire comprimido: 300 l/min. a 8 Bar.
6. Aplicable tamaño de la bolsa: 5 a 220 litros.
7. Tipo de bidón: metálico y de cartón.
8. Transporte de bidones mediante cinta transportadora de palets.
9. Estructura principal: con AISI304 de acero inoxidable.
10. Diseño: Tecnología italiana.
11. Panel de control independiente. Control del PLC y la interfaz hombre-máquina. Control de botón manual como alternativa.
12. Compuesto principalmente de la cabeza aséptica de llenado (1 unidad individual), sistema de operación, el sistema informático que controla el peso, medidor y la plataforma de operación.
13. La tolerancia de medición: ± 0,2 % en caudalímetro.
14. Las válvulas y la cabeza de relleno protegidos por la corriente.
15. CIP (limpieza-en-sitio) y SIP (esterilizado-en-sitio) automático disponible junto con esterilizador.

CONFIGURACIÓN PRINCIPAL DEL SISTEMA

- | | |
|-----------------------------------|-----------|
| 1 PLC: | Siemens |
| 2 Human Machine Interface: | Siemens |
| 3 Controlador de temperatura PID: | Fujifilm |
| 4 Elementos eléctricos: | Schneider |
| 5 Transductor: | Fujifilm |
| 6 Componente neumático: | Airtac |
| 7 Medidor de flujo: | SINIER |
| 8 Central de relé: | Omron |

Incluye un Compresor de aire comprimido



MEDIDAS DE BOLSAS ASÉPTICAS DISPONIBLES EN EL MERCADO

NOMBRE	CAPACIDAD	TAMAÑO (mm)	ESTRUCTURA	IRRADIACIÓN (KGY)	TAPÓN/C AÑO	CAJA/ PCS	CANT. EN CONTENEDOR DE 20Ft /PCS
Bolsa Aséptica	5L	490*410	PE35/VMPET12/PE35+PE50	15	XC-803	200	56000
Bolsa Aséptica	20L	490*625	PE35/VMPET12/PE35+PE50+PE50	15	XC-803	160	44800
Bolsa Aséptica	30L	490*800	PE45/VMPET12/PE45+PE50+PE50	15	XC-803	130	36400
Bolsa Aséptica	220L	1600*900	PE45/VMPET12/PE45+PE50+PE50	15	XC-803	60	16800