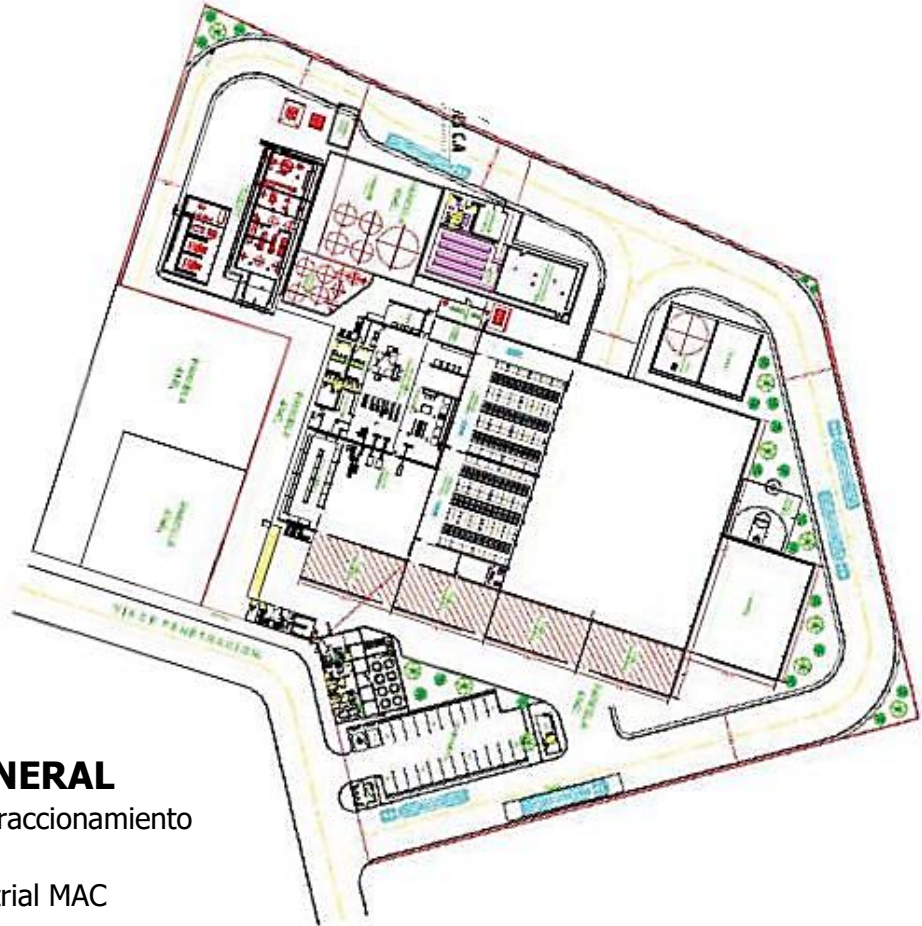


Empresa Ofertada

Planta Produccion y Envasado de Aceites y Grasas Comestibles

Cod. 5241

Ubicación: **Cojedes - Venezuela**



PLANO GENERAL

- Planta Oleo-fraccionamiento Cojedes (OFC)
- Planta Industrial MAC

Memoria Descriptiva

Reseña general

Ubicada en la zona central del país, La planta se creó en 2013 y se dedica a la fabricación de mantecas, aceites especiales y margarinas. El proceso productivo de esta planta utiliza el aceite de palma y las fracciones derivadas de este como materia prima principal, tales como la **estearina, oleína de palma y aceite refinado de palma (RBD)**. Adicionalmente contamos con una planta para la elaboración de **Mantecas y Margarinas (MAC)** con una capacidad instalada de 4.200 TM anuales, ampliables hasta 8.400 TM anuales y una línea de producción de Margarinas a base de aceites de palma y sus derivados con una capacidad efectiva de 1.200 KPH



PLANTA INDUSTRIAL OLEOFRACCIONAMIENTO (OFC)

Refinación física para aceite de palma

capacidad 2.400 TPM (en 6 meses para iniciar pruebas de arranque).

Fraccionamiento de palma RBD:

capacidad 1.200 TPM. (5 meses para iniciar pruebas de arranque).

Refinación química y blanqueo de aceites de soya/girasol/maíz:

capacidad 3.000 TPM (en 5 meses para iniciar pruebas de arranque).

PLANTA FÍSICA:

Dispone de servicios de electricidad (220/440v), cloacas y pozo de agua de 6 LPS.
Área total del terreno: **6.500 m²** aproximadamente.

El plantel industrial está compuesto por 4 secciones:

Sección almacén para materia prima: (aceites crudos y refinados).

compuesto de 5 tanques verticales fabricados según norma api-600 para una capacidad combinada de 1.600 m³, con basin para contener que un posible derrame no afecte el entorno.

Estado de operatividad: 95%. posibilidad de añadir 800 m³ adicionales.

Sección refinería para aceites de palma/palmiste:

capacidad: 80 TPD de refinación física.

Equipos principales de fabricación **BERNARDINI** con accesorios de tecnología de punta, con planta para fraccionamiento en seco del RBD de palma para obtener oleína y estearina de palma/palmiste: capacidad: 50 TPD.

Filtro membrana marca **NETZSCH**, cristalizadores y tanques en acero inoxidable de fabricación nacional.

Estado de ejecución: 36%.

Sección planta refinación química/blanqueo para aceites de

soya/girasol/maíz: capacidad 120 TPD de refinación cautica. Línea WESTFALIA con separadora rsa-60 reconstruida y accesorios nuevos.

Sección servicios generales:

- Generación de vapor: caldera 300 hp con sistema de tratamiento de agua para 10 LPS.
- Calderines para calentamiento con fluido térmico: capacidad: 800 kcal/hora
- Torre de enfriamiento para agua de proceso: capacidad 80 m³/hora
- Torre de enfriamiento para sistema de vacío: capacidad 220 m³/hora
- Galpón industrial: área 600 m² para almacén de insumos, repuestos, taller, vestidores y oficinas.

Plan maestro de OFC: Prevé la ampliación del patio de tanques al doble de su capacidad (3000 m³) y la instalación de una pre-columna en la planta de refinación física para aumentar su capacidad a 120 TPD (3600 TPM).

PLANTA INDUSTRIAL MAC

Envasado de aceites refinados:

capacidad 360 TPM (actual 1 turno) en presentaciones de 1/2l, 1l y pailas de 18 litros

Fabricación y empackado de mantecas y margarinas:

capacidad 520 TPM (actual 3 turnos).

Estas instalaciones permiten ampliar la producción a 1050 TPM con la compra de equipos auxiliares (dos skids de refrigeración de 35hp, bombas y adecuación de líneas de proceso). tiempo estimado de ejecución: 6 meses. *(Ver anexo con detalle del costo y descripción de los equipos a procurar)*

PLANTA FÍSICA

Dispone de servicios de electricidad por Corpoelec (13,800v) y subestación de 1000 KVA (13,800/440/240v), aducción a Hidrocento de 1", acometida de cloacas y pozo de agua de 6 LPS.

Área **Total del terreno: 14,400 m²** aproximadamente con linderos totalmente cercados por pared perimetral de 2,5 m de altura. El plantel industrial está conformado por 2 naves industriales y estructuras para control de acceso:

Planta para fabricación y empackado de mantecas y margarinas:

Área: **5,000 m²** de terreno con 2,800 m² de galpón y mezzaninas para las áreas de producción, baños, cava tempero, laboratorio control de calidad y oficinas. cuenta con las siguientes secciones:

❖ **almacén para materia prima:**

--(aceites refinados de palma, palmiste, oleina, estearina).

--Patio de tanques compuesto de 7 tanques verticales fabricados en Acero Inoxidable con una capacidad combinada de 480 m³, con basin de contención para evitar que un posible derrame afecte el ambiente. cada tanque con sus tuberías de proceso y calentamiento.

--bomba descarga para materia prima.

❖ **El uso de los tanques se describe a continuación:**

- 4 tanques verticales en Acero Inoxidable sanitario para recepción de materia prima: capacidad: 104 m³ c/u.
- 1 tanque vertical en Acero Inoxidable para aceite rbd. capacidad: 20 m³

- 1 tanque vertical en Acero Inoxidable para estearina rbd. capacidad: 30 m3.
- 1 tanque bascula en Acero Inoxidable para control de mezcla a producción. capacidad: 12 m3.
- estado de operatividad: 100%.

❖ **Nave industrial 1:**

Con una área de **1.000 m2** de galpón y 400 m2 de mezzanina, aloja la **planta para fabricación de mantecas y margarinas en cajas y tinas construida en Acero Inoxidable sanitario.**

Capacidad: 320 TPM (16 horas).

--2 líneas para la fabricación de mantecas y margarinas.

--2 llenadoras de 2 picos c/u para envasar en cajas de cartón/pailas de 4, 8, 10 y 15 kg de mantecas y margarinas.

Estado de operativas: 100%.

Planta cuenta con certificación de las empresas Alfonso Rivas y nestlé.

--1 línea de llenado y encajonadora marca TREPKO/BRASKOP para tinas 250-500 gr.

Capacidad: 5.000 UPH. (en pruebas de arranque).

--1 área para llenado de aceites en cajas y en galón compuesta de llenadora lineal de 8 picos.

capacidad: 2.000 cajas/día en presentación en ½ y 1 litro

-- Área de 800 m2 de galpón y mezzanina adosado a la nave 1 para almacén de insumos, baños, laboratorios y oficinas.

• **Nave industrial 2:**

Con un área de **1.000 m2** para cava tempero con 102 posiciones de paleta extensible a 160 (400 m2 aprox.), área de despacho de productos terminados y almacén de repuestos.

Plan maestro del plantel

Prevé la construcción de una 3ra nave industrial de 1.000 m2 para almacén de insumos y despacho de productos terminados para convertir la nave 2 en una cava tempero de 800 m2. (ver plano anexo master plan 2020-2024)



Anexos Gráficos



