

Damm	INFORME: INSTALACIÓN NUEVA LÍNEA DE VIDRIO NO RETORNABLE L97	
	PLANTA SANTARÉM	
	DPO. INGENIERÍA DE GRUPO DAMM	Fecha: 04.07.2017

1. DESCRIPCION DE LA INVERSION SOLICITADA

TITULO	Nueva línea de vidrio no retornable L97
PLANTA	Santarém
UBICACION	Envasado
IMPORTE	9.020.000-€
TIPO INVERSION	Plan industrial

2. OBJETIVO

Objeto:

El objeto del proyecto es el suministro, instalación y puesta en marcha de una nueva línea de envasado de vidrio no retornable, denominada L97, que realizará formatos de 15, 20, 25, 33 y 100 cl a una velocidad de 15.000 bot/h para el último y de 40.000 bot/h para el resto.



(formatos a envasar en la futura línea L97)

Antecedentes:

Actualmente la planta de Santarém dispone de una línea de envasado de vidrio no retornable, la línea L92, que produce botellas de 20, 25 y 33 cl a una velocidad de 40.000 bot/h. La creciente demanda que tanto estos formatos como los de 100 cl están teniendo en el mercado hace que sea necesaria la instalación de una nueva línea de vidrio que complemente la producción tanto de la línea L92 como de las líneas L41 y L42 de El Puig. De este modo se conseguiría potenciar y fortalecer el crecimiento de dichos formatos.

La implantación de la futura línea L97 se ha proyectado en la misma zona en la que se encuentra la línea L92, aprovechando tanto los espacios libres existentes en ésta como los que se crearán al retirar las máquinas de vidrio retornable que actualmente hay en ella.

	INFORME: INSTALACIÓN NUEVA LÍNEA DE VIDRIO NO RETORNABLE L97 PLANTA SANTARÉM	
	DPO. INGENIERÍA DE GRUPO DAMM	Fecha: 04.07.2017

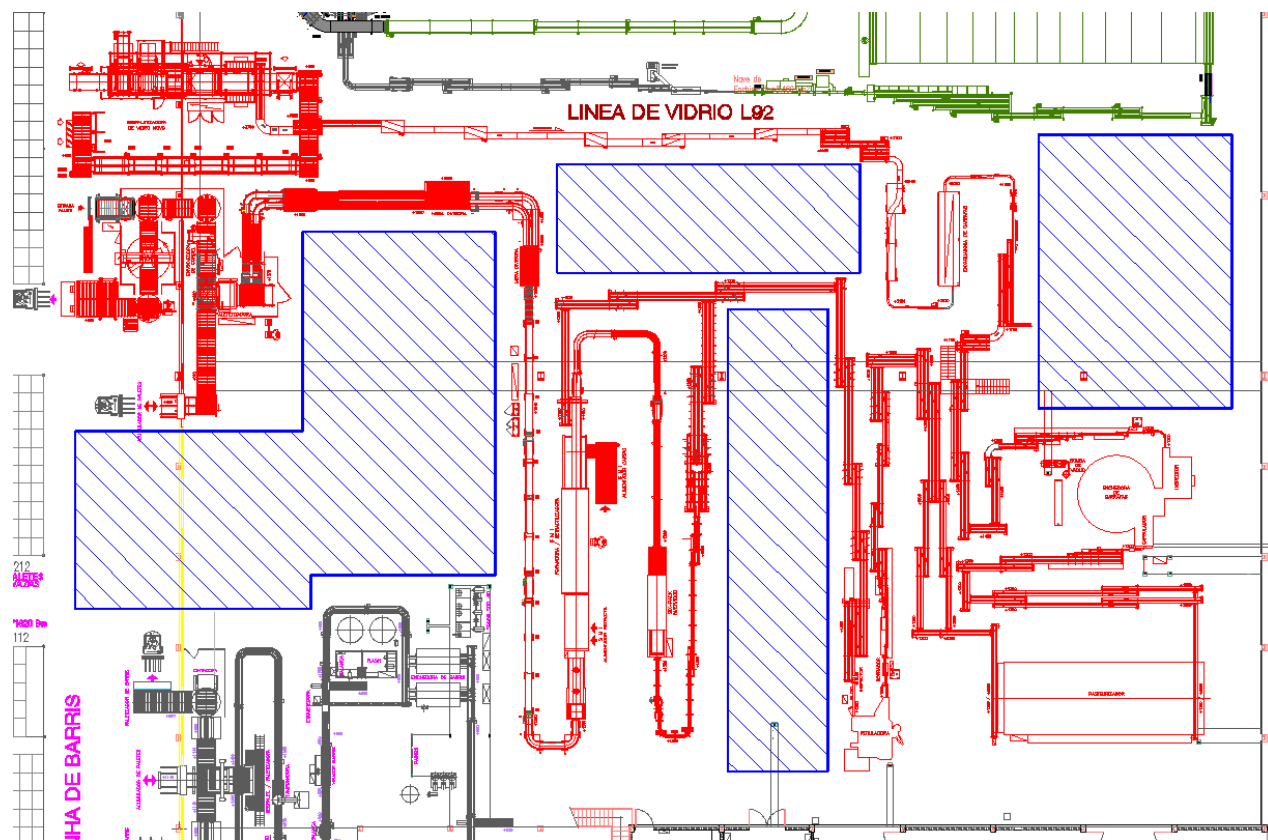
Relación de equipos que compondrán la línea L97 y velocidades requeridas:

A continuación se muestra una tabla resumen con la relación de los equipos que compondrán la línea L97 y las velocidades que se requerirán para cada uno:

EQUIPO	UD.	VELOCIDADES REQUERIDAS		SOBREVELOCIDAD RESPECTO A LLENADORA
		FORMATOS 100CL	FORMATOS 15, 20, 25 Y 33CL	
DESPALETIZADOR	BOT/H	15.750	42.000	+5%
PASTEURIZADOR FLASH	L/H	15.000	15.000	+5%
TRANSPORTADORES (despaletizador hasta enjuagadora)	BOT/H	15.000	40.000	-
MONOBLOC ENJUAGADORA-LLENADORA	BOT/H	15.000	40.000	-
ALIMENTADOR DE TAPONES	BOT/H	15.000	40.000	-
INSPECTOR DE NIVEL-TAPÓN	BOT/H	15.000	40.000	-
TRANSPORTADORES (llenadora hasta pasteurizador)	BOT/H	15.750	42.000	+5%
PASTEURIZADOR TÚNEL	BOT/H	15.750	42.000	+5%
TRANSPORTADORES (salida pasteurizador)	BOT/H	16.500	44.000	+10%
SECADORES DE BOTELLAS	BOT/H	16.500	44.000	+10%
ETIQUETADORA	BOT/H	16.500	44.000	+10%
INSPECTOR DE ETIQUETA	BOT/H	16.500	44.000	+10%
CODIFICADOR	BOT/H	16.500	44.000	+10%
TRANSPORTADORES (inspector hasta agrupadoras)	BOT/H	17.250	46.000	+15%
ENCARTONADORA WRAPAROUND	BOT/H	17.250	46.000	+15%
AGRUPADORA TERMORETRÁCTIL	BOT/H	17.250	46.000	+15%
TRANSPORTADORES (agrupadora hasta paletizador)	BOT/H	18.000	48.000	+20%
PALETIZADOR	BOT/H	18.000	48.000	+20%
ENVOLVEDORA	BOT/H	18.000	48.000	+20%
ETIQUETADORA DE PALETS	BOT/H	18.000	48.000	+20%

Todas estas velocidades están calculadas suponiendo una cadencia en la llenadora de 15.000 bot/h para formatos de 100 cl y de 40.000 bot/h para formatos de 15, 20, 25 y 33 cl, como se ha indicado anteriormente. No obstante, se valorará la opción de que la llenadora que vaya a ser instalada trabaje a otras velocidades diferentes como, por ejemplo, 50.000 bot/h para formatos de 15, 20, 25 y 33 cl.

Por otra parte, en la imagen que se muestra a continuación se puede ver la distribución actual de la línea L92 (destacada en rojo) y los espacios disponibles para la instalación de la futura línea L97 (sombreados en azul).



(imagen del actual layout de la L92 y de los espacios disponibles para la L97)

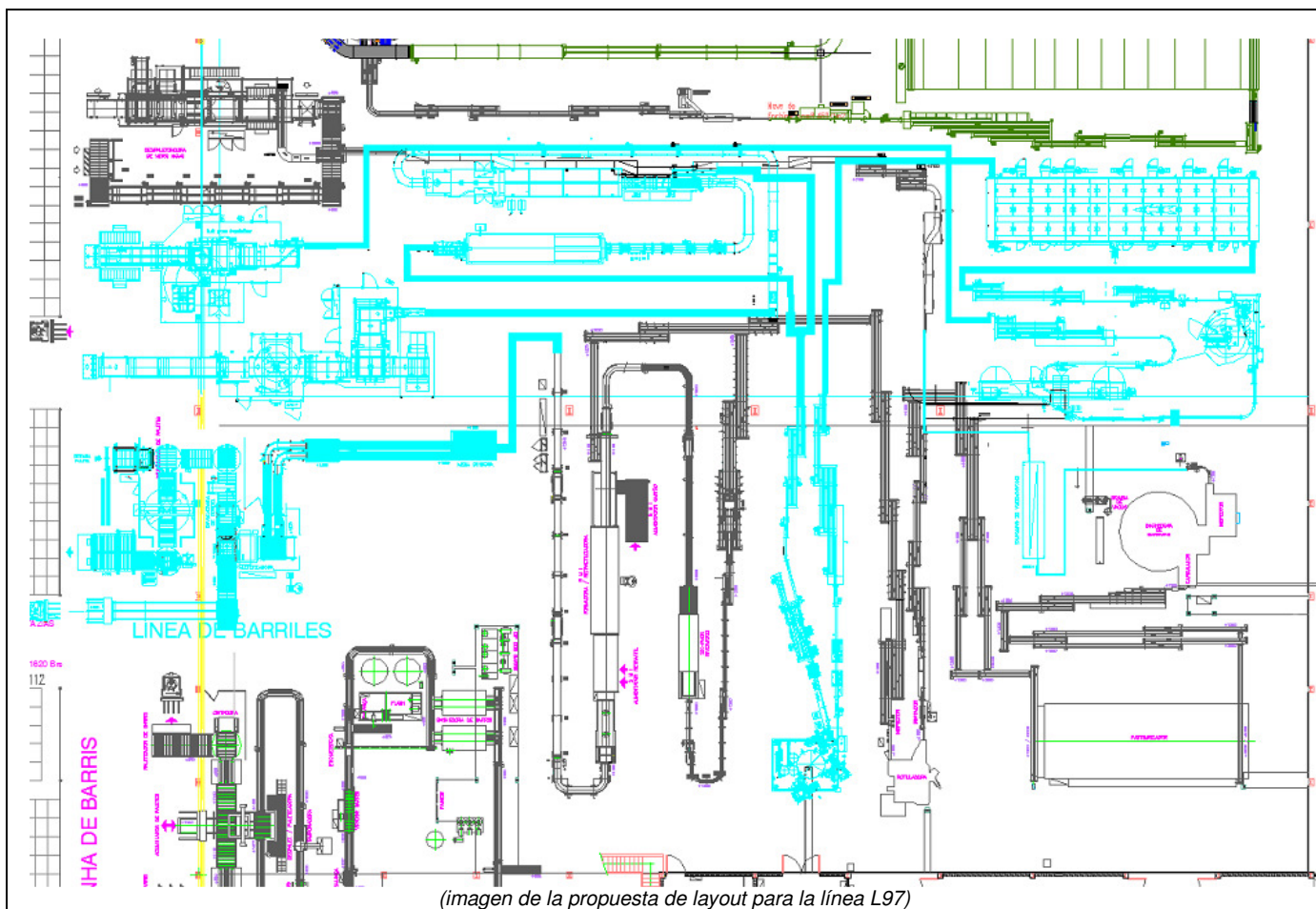
Propuesta:

Así, la propuesta consiste en la instalación de las máquinas necesarias, apuntadas más arriba en este documento, en los espacios disponibles para ello.

A continuación se muestra una propuesta de layout para la futura línea L97.

Como se puede observar, en esta propuesta se aprovecha la actual formadora de clusters de la L92 también para la L97, con lo que dicha máquina trabajaría para ambas líneas.

Por otra parte, el paletizador actual de la L92 se sustituye por uno nuevo y, además, se cambia de ubicación. Esto se hace con el propósito de optimizar el espacio disponible para la instalación del principio y final de la L97, y de dotar a la L92 de un paletizador más versátil que permita realizar nuevos formatos de gran demanda como son la media paleta.



3. BENEFICIOS CUALITATIVOS Y CUANTITATIVOS

Los **beneficios** de esta inversión son :

Cualitativos

- Evitar la saturación del resto de líneas de vidrio (L41, L42 y L92), las cuales no pueden abarcar toda la producción prevista para este formato.

Cuantitativos

- Incrementar la producción de formatos de vidrio para cubrir las necesidades de ventas.

Damm	INFORME: INSTALACIÓN NUEVA LÍNEA DE VIDRIO NO RETORNABLE L97	
	PLANTA SANTARÉM	
	DPO. INGENIERÍA DE GRUPO DAMM	Fecha: 04.07.2017

4. DESCRIPCION DE LOS EQUIPOS NECESARIOS

La inversión se comprende de los siguientes equipos:

- Desmontaje de las máquinas de retornable de la L92
- Despaletizador
- Pasteurizador flash
- Monobloc Enjuagadora-Llenadora
- Alimentador de tapones
- Inspector de nivel-tapón
- Pasteurizador túnel
- Secadores de botellas
- Etiquetadora
- Inspector de etiqueta
- Codificador
- Agrupadora termoretráctil
- Encartonadora Wraparound
- Transportadores de botellas y packs, incluyendo armario eléctrico
- Paletizador + Transportadores de palets
- Envolvedora de film para palets
- Etiquetadora de palets
- Armario de distribución de potencia

5. ESTUDIO DE LA INVERSIÓN NECESARIA

RESUMEN DE INVERSION		
1.	IMPLANTACIÓN LÍNEA L97 (incluye equipos y servicios de transporte, instalación, PEM, etc.)	8.200.000€
2.	VARIOS 10%	820.000€
	TOTAL	9.020.000 €

6. ESTUDIO ECONOMICO

Se entrega a DEF para estudio de pay-back.

Ingeniería
Sr. J.M. Turc

Fecha:

Subdirección General
Sr. P. Marín

Fecha:

Dirección Financiera FS
Sr. Francesc Guitart

Fecha:

Vº Bº Control Gestión
Sr. F. Soler

Fecha: