

envino

Encorchadora y lacradora de vinos de guarda

En las **bodegas pequeñas y medianas**, los procesos de encorchado y lacrado **suelen realizarse de forma manual o tercerizada**, alquilando maquinaria a grandes productores. Esta dependencia **incrementa costos**, genera demoras y resta control sobre el acabado final del vino.

Además, el lacrado manual implica riesgos térmicos y resultados irregulares, afectando la presentación de los vinos de guarda.

qué existe similar?

PROCESO MANUAL

Encorchado

Se usa una **encorchadora de palanca o tornillo**. El operario aplica fuerza para insertar el corcho sin dañarlo.

Lacrado

Cada botella **se sumerge parcialmente** en el lacre líquido **o se aplica con pincel**. Se deja escurrir el excedente para lograr una capa pareja.

Sellado

Una vez que el lacre está tibio y blando pero no líquido, **se presiona sobre ella un sello o matriz metálica previamente aceitada** para evitar que se adhiera.

AUTOMÁTICO Y SEMI-AUTOMÁTICO

Mercado Argentino

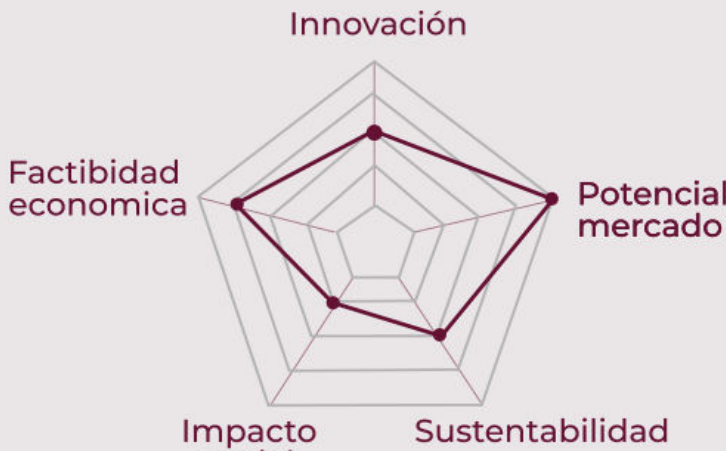
No existen fabricantes nacionales especializados en encorchadoras industriales o semi-industriales para vino; las **bodegas suelen depender de servicios móviles**.

Mercado Internacional

El mercado internacional está **dominado por empresas italianas y chinas** que ofrecen desde semi-automáticos hasta sistemas de alta gama, con **capacidades que varían entre 300 y 500 botellas por hora**.

modelo de negocio

Pensada para el contexto productivo de Argentina, brinda a pequeñas bodegas y PYMES la posibilidad de incorporar, en un solo proceso, un cierre hermético y un acabado artesanal y distintivo que realza la identidad de marca.



características

PRODUCCIÓN

Alcanza **120 botellas por hora**, cumpliendo todo un ciclo.

CICLO CORTO

En **55 segundos** se consiguen **2 botellas listas**.

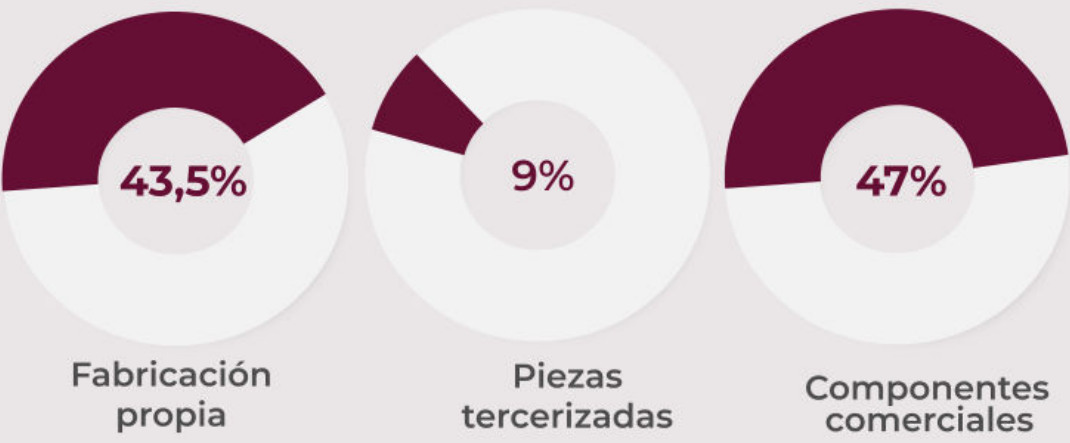
SISTEMA MODULAR

Para poder **escalar la producción** de ser necesario.

SEMIAUTOMÁTICA

Desliga a las empresas de necesitar **mano de obra especializada**.

estructura de costos



8 **MANO DE OBRA DIRECTA** trabajadores

propuesta de valor

“Diseñamos ENVINO para que las bodegas pequeñas no dependan de otras para lograr un acabado profesional”

“Automatizamos lo artesanal sin perder su esencia: encorchar, lacrar y sellar con seguridad, calidad y eficiencia”

FRÍO EN EL SELLADO

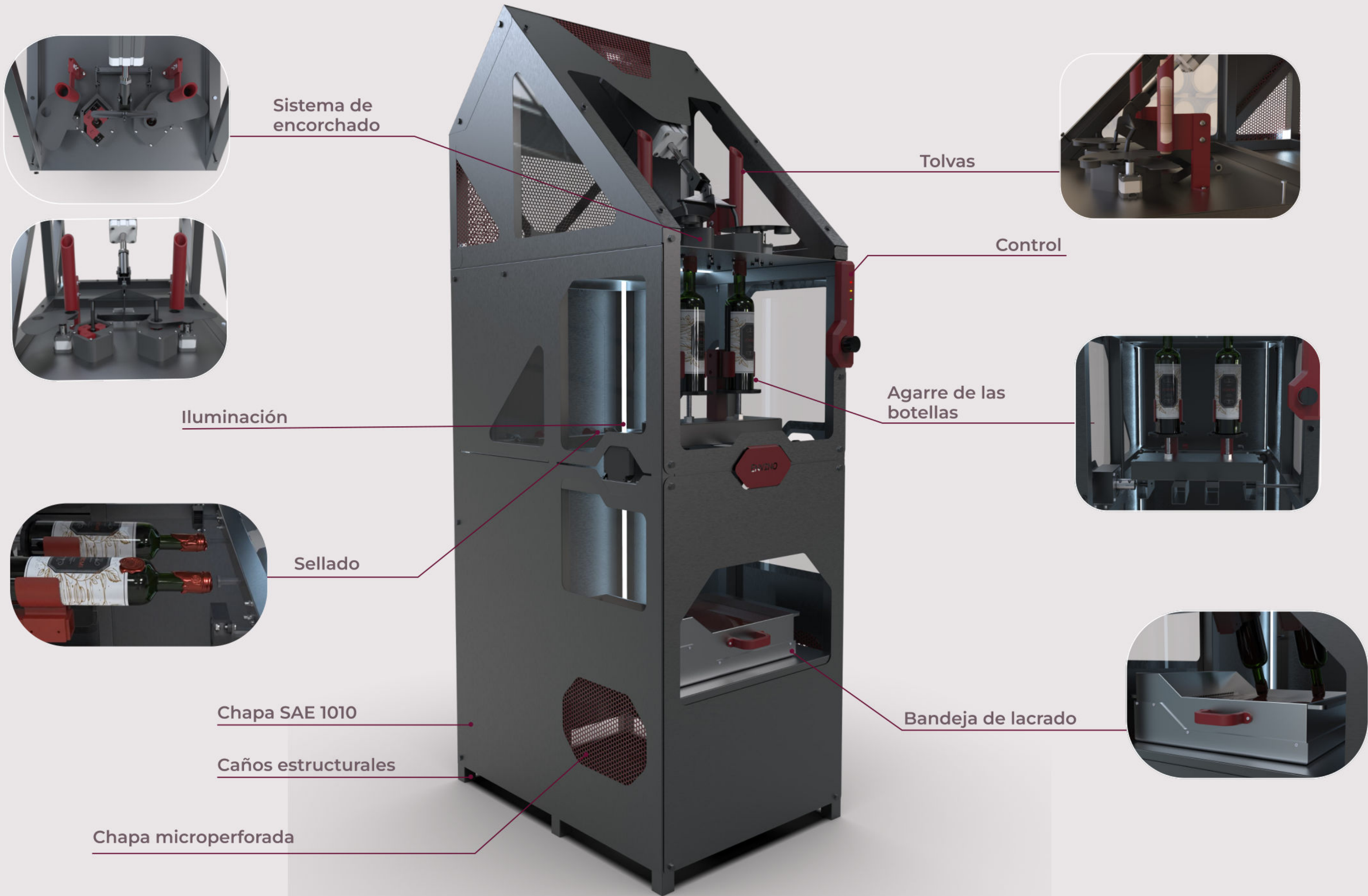
Asegura un acabado limpio y homogéneo

ENCORCHADO PRECISO

Presión controlada

3 EN 1

Integra en un único sistema tres etapas esenciales



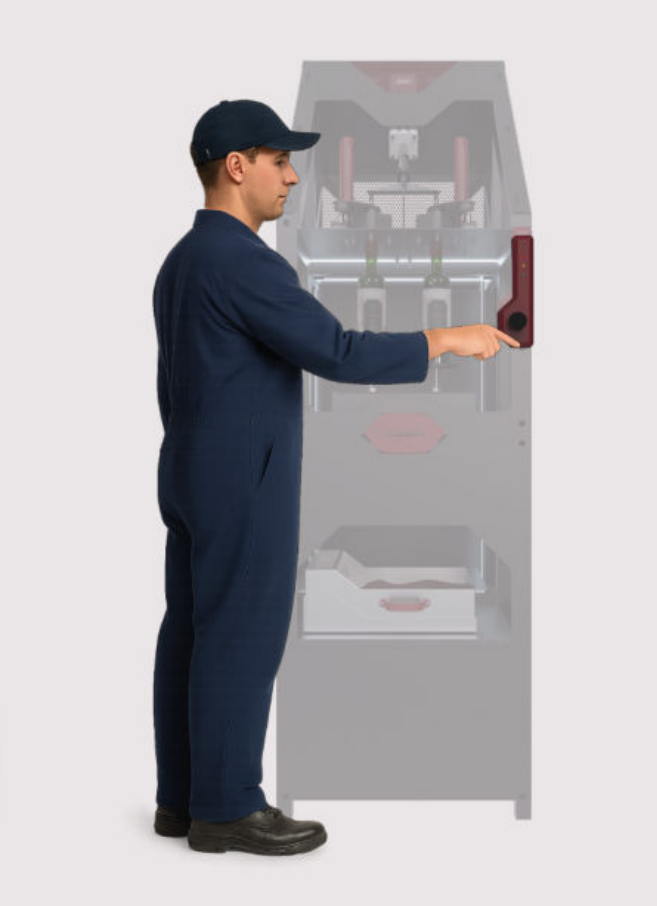
secuencia de uso



Coloca los corchos en la **tolva**.



Coloca las botellas.



Da **inicio al ciclo** desde la botonera.



Retira las botellas listas.

especificaciones técnicas

TEMPERATURA DE LACRADO
70°

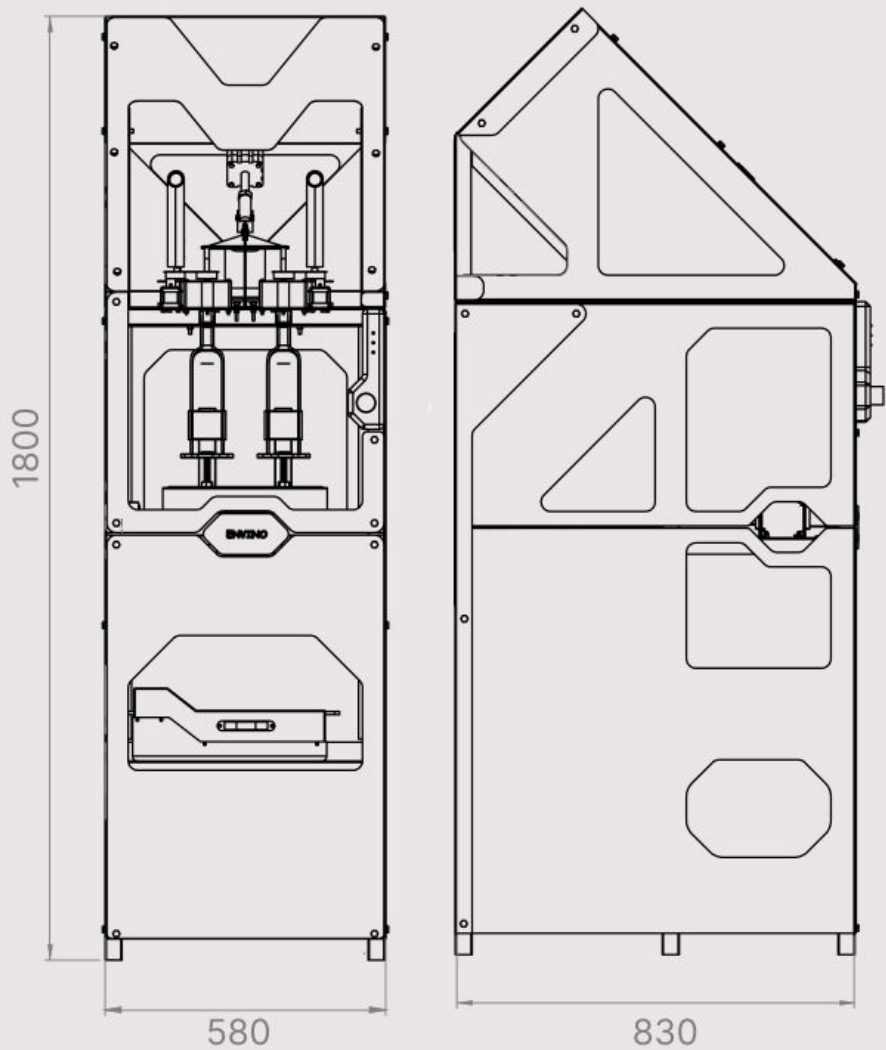
CANTIDAD DE BOTELLAS POR CICLO:
2

FUERZA QUE REALIZA PARA ENCORCHAR
250kgf

CAPACIDAD DE CORCHOS POR TOLVA:
5

CANTIDAD DE LA BANDEJA:
3kg

dimensiones



procesos productivos

CORTE CON SIERRA SENSITIVA



Para caños estructurales.

CORTE LÁSER



Para las chapas de la carcasa y del encorchado.

TALADRADO



Para agujeros en caños y chapas.

PLEGADO



Para las chapas de la carcasa.

SOLDADURA MIG



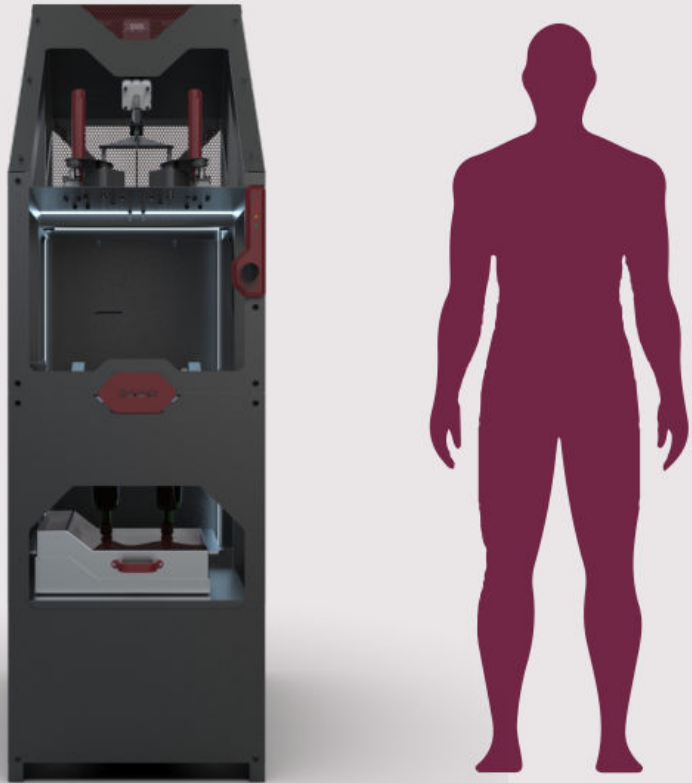
Para la unión entre caños y entre chapas de la carcasa.

TORNEADO CNC



Torneado de acoples y ejes.

relación con el usuario



ciclo

PREPARACIÓN PREVIA
• Colocar corchos en la tolva.
• Colocar cera en la bandeja y calentarla.

120 botellas / 1 hora

55 segundos

COLOCACIÓN DE BOTELLAS

15'

ENCORCHADO

7'

ROTACIÓN A 180°

6'

INMERSIÓN

6'

SUBIDA A 90°

2'

SELLADO

2'

SUBIDA COMPLETA

2'

RETIRO DE BOTELLAS

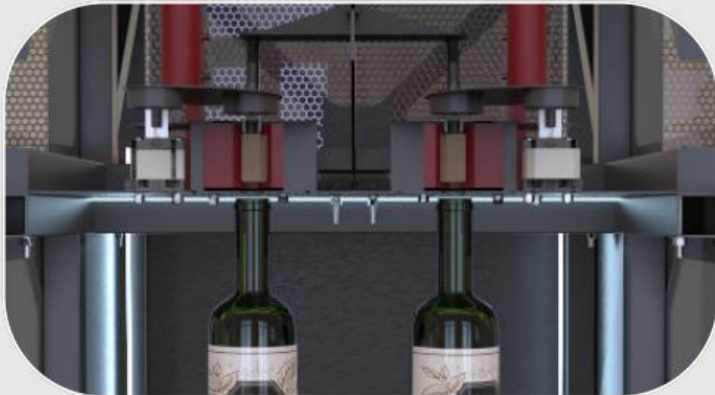
10'

Enfriamiento

mecanismos



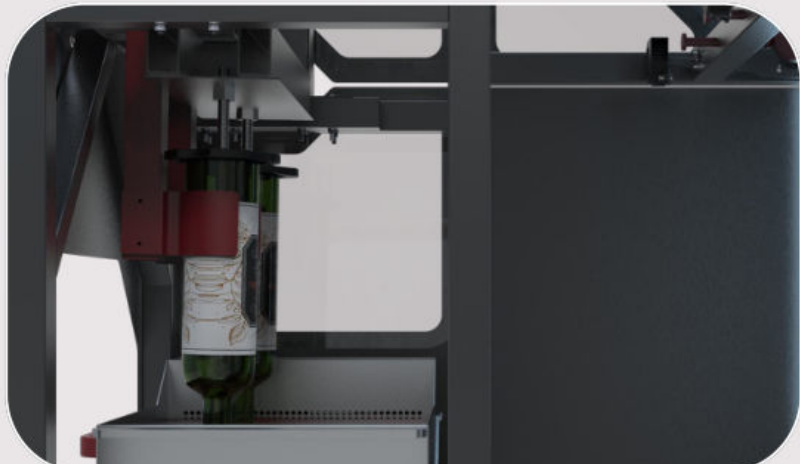
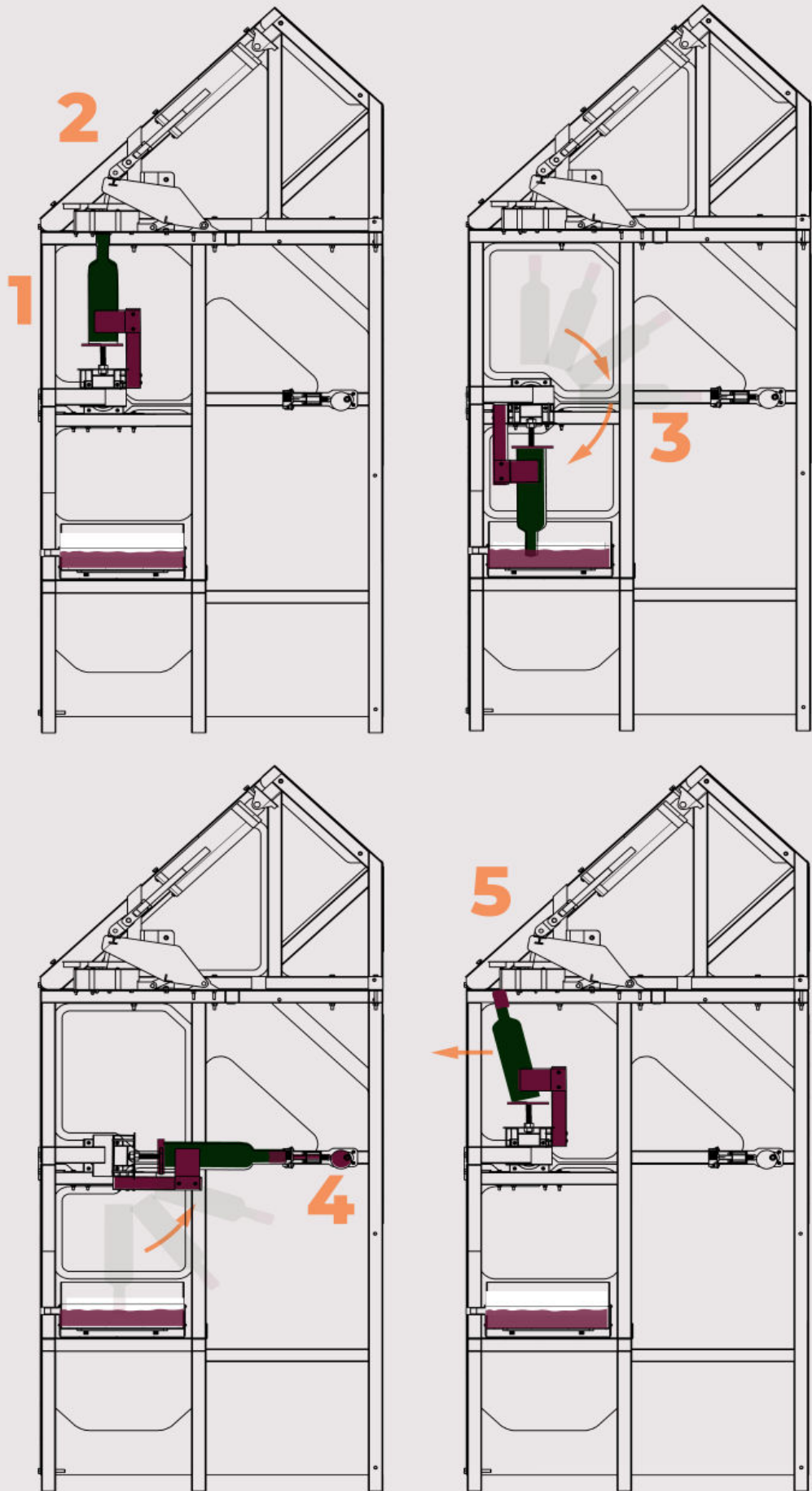
PREPARACÓN DE BOTELLAS
Entrada de hasta 2 unidades. Se colocan sobre la base y se fijan.



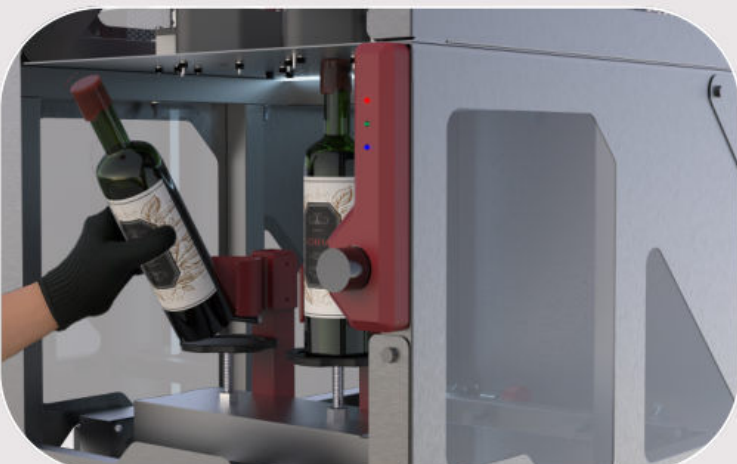
ENCORCHADO DE BOTELLAS
Se comprime el corcho introducido desde la tolva con un sistema de 4 mordazas (presión radial), luego se le aplica presión axial vertical con pistones que lo introducen en el cuello de la botella.



SECADO Y ESTAMPADO DE SELLO
Luego de que se sumerjan, el eje rota las botellas a 90° alineando los picos lacrados con los sellos. Los motores activan un movimiento lineal de levas que empuja la matriz contra los picos. En simultaneo, se activan los ventiladores que aceleran el secado.



GIRO DEL EJE E INMERSIÓN EN CERA CALIENTE
El eje que soporta a las bases rota 180° para que las botellas queden con el pico apuntando hacia abajo y logren sumergirse en el lacre caliente con un acabado uniforme.



GIRO Y RETIRO DE BOTELLAS
Se produce un último giro de 90° del eje, así las botellas retornan a su posición inicial y finaliza el proceso. Aquí el operario retira las botellas manualmente para poder reiniciar el ciclo.