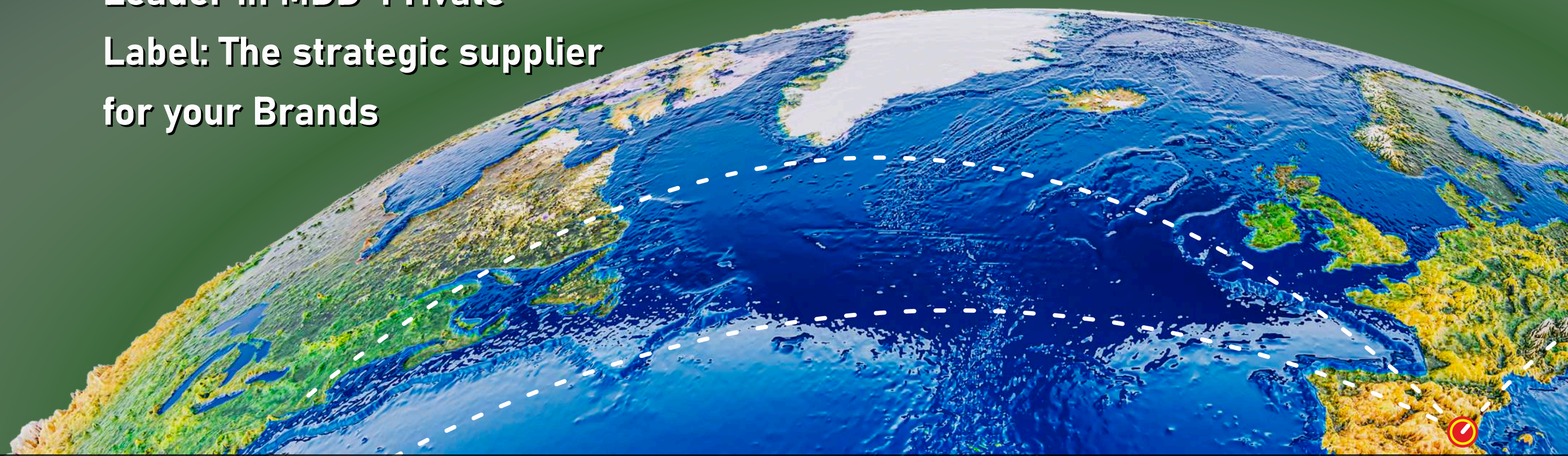


Beers - Soft drinks - Liquors, and more...



TRADING INTERNACIONAL, S.L.

Leader in MDD-Private
Label: The strategic supplier
for your Brands



ÍNDICE / INDEX

01 - 04 CERVEZAS

05 - 07 REFRESCOS

08 ZUMOS

09 AGUAS

10 LICORES

11 ACEITE GIRASOL

MARCAS DE CERVEZAS BEER BRANDS

BEERS



La excelencia en cada sorbo.

Crear una cerveza que conquiste paladares alrededor del mundo es un desafío que afrontamos con pasión y experiencia. Tras años de dedicación, nació COPROVE, una empresa que representa la auténtica tradición cervecera española y que hoy viaja a los rincones más remotos del planeta.

Reconocida como La Cerveza Española por excelencia, nuestras cervezas están presentes en numerosos países de Asia, África y América, llevando consigo el sabor y la calidad que nos distingue.

Cada botella es el resultado del talento de nuestros maestros cerveceros, quienes con su arte y dedicación han convertido nuestra cerveza "La Cerveza" en un símbolo de calidad y tradición.

Coprove

1

CONTROLES DE CALIDAD
QUALITY CONTROLS

En COPROVE nos gustan los retos. Por ello, realizamos un esfuerzo continuo por mantener unos altos estándares de calidad en cada uno de los productos y servicios que ofrecemos, con el objetivo de poder ofrecer al cliente la máxima fiabilidad y garantía de éxito.

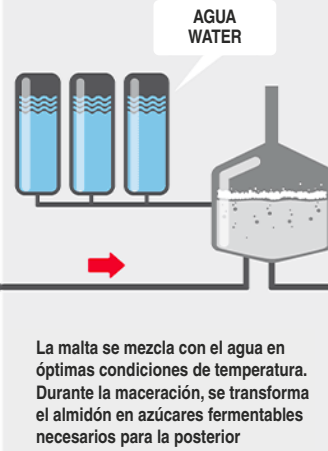
PROCESOS DE FABRICACIÓN MANUFACTURING PROCESSES

MOLIENDA GRINDING



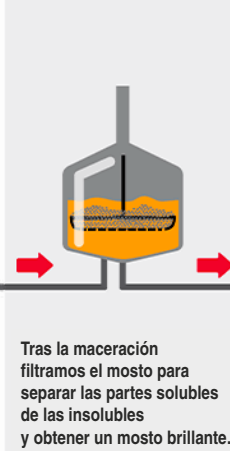
It all starts in a silo, where we receive the malt that is then crushed in the mill, preparing it for the next phase of the process...

MACERACIÓN MACERATION



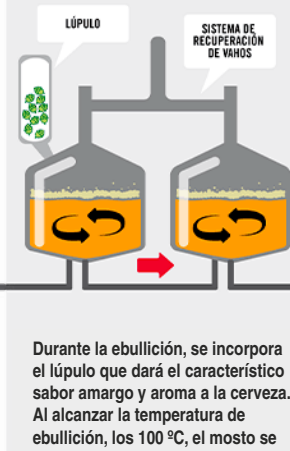
The malt is mixed with water under optimal temperature conditions. During mashing, starch is transformed into fermentable sugars necessary for subsequent fermentation.

FILTRADO FILTERED



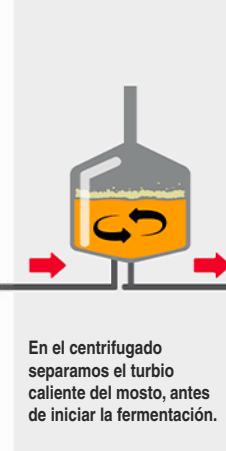
After maceration, we filter the must to separate the soluble parts from the insoluble parts and obtain a bright must.

EBULLICIÓN BOILING



During boiling, hops are added, which will give the beer its characteristic bitter taste and aroma. When the wort reaches boiling point of 100 °C, it is sterilized.

CENTRIFUGADO CENTRIFUGATION



During centrifugation, we separate the hot turbidity from the must, before starting the fermentation.

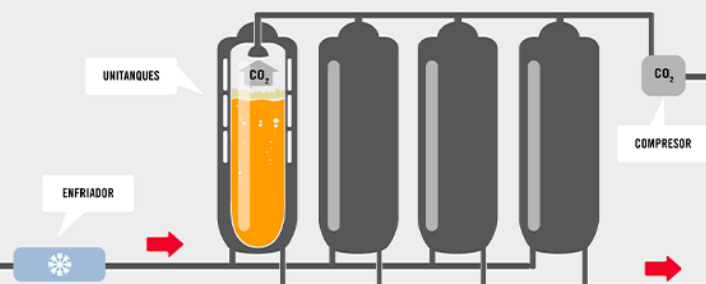
LEVADURA YEAST



Yeast needs oxygen to multiply, so we inject sterile air into the must. When this oxygen is depleted, fermentation begins. When each process is complete, the yeast is harvested and kept in the collection tanks in optimal conditions until its next use.



FERMENTACIÓN Y GUARDA FERMENTATION AND STORAGE



TANQUES POLIVALENTES
Una vez incorporadas la levadura y oxígeno, comienza la fermentación. En estos tanques de temperatura controlada, la levadura convertirá los azúcares en alcohol y generará CO₂, cuyo exceso es extraído y comprimido para su posterior incorporación a la cerveza, de forma que todo su origen es natural. Una vez finalizada la fermentación se detendrá el proceso enfriando el tanque y extraemos la levadura por la parte inferior de los tanques (Levadura Lager, de fermentación baja).

After cooking, with the addition of hops and convenient cooling, the wort is ready for the yeast to begin its work.

MULTIPURPOSE TANKS

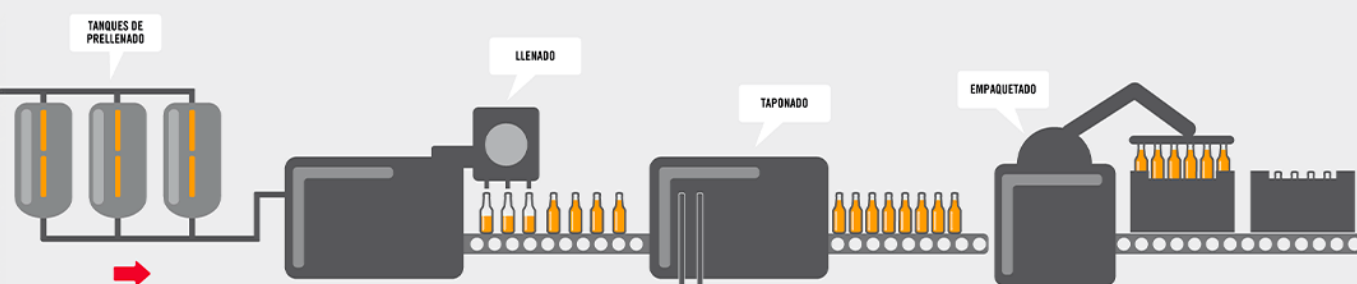
Once the yeast and oxygen have been incorporated, fermentation begins. In these temperature-controlled tanks, the yeast will convert the sugars into alcohol and generate CO₂, the excess of which is extracted and compressed for later incorporation into the beer, so that all of its origin is natural. Once fermentation is finished, the process will be stopped by cooling the tank and we will extract the yeast from the bottom of the tanks (Lager yeast, low fermentation).

FILTRADO FILTERED



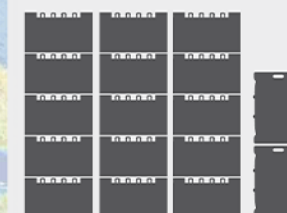
Then, during maturation, we use the most high-tech filters to obtain a bright beer without any traces of existing yeast.

ENVASADO Y TAPONADO PACKAGING AND CLOSING



From the pre-filling tanks, the beer is sent to the packaging lines, where all formats are produced. This process is controlled by the most advanced technology, which means that each container is inspected and controlled to always guarantee the highest quality standards required by UNISOURCE. Once filled, the containers are immediately closed to prevent contact between the product and the air.

ALMACÉN Y DISTRIBUCIÓN WAREHOUSE AND DISTRIBUTION



PALETIZADO
Es la zona donde el producto en cajas se apila adecuadamente conformando palets, que pasarán al almacén logístico para su envío.

PALLETIZING
This is the area where the product in boxes is stacked appropriately forming pallets, which will go to the logistics warehouse for shipment.

CERVEZA - BEER - BIÈRE

Ingredientes: agua, MALTA DE CEBADA, maíz, CEBADA, lúpulo.

Ingredients: water, BARLEY MALT, maize, BARLEY, hops.

Ingredients: eau, MALT D'ORGE, maïs, ORGE, houblon.



FORMATOS DE ENVASADO

CO-PACKING

VIDRIO

PET

LATA ALUMINIO



FORMATOS ENVASADO

Disponemos de multitud de posibilidades de envasado.

Lata de 33 cl. Lata de 25 cl. Lata de 50 cl.

Botella de 20 cl. Botella de 25 cl. Botella de 1L

Disponemos de multitud de graduaciones de cerveza. 0,0%, sin alcohol, desde 2,5° hasta 12°

HECTOLITROS 2024

- Hemos producido 1.300.000 hectolitros el año pasado entre nuestros mercados Sudamericanos y Asiáticos.
- Hemos recibido el premio “maestros cerveceros Valencia” por ser la mayor empresa de Cuba relacionada con la cerveza.

MARCAS DE REFRESCOS SOFT DRINKS BRANDS

¿QUÉ ES UNA BEBIDA REFRESCANTE?

Las bebidas refrescantes son aquellas sin alcohol, con o sin gas, elaboradas a partir de agua potable o mineral. Pueden contener azúcares, zumos, purés, extractos vegetales, aromas y otros ingredientes alimenticios cuidadosamente seleccionados.

Diseñadas para hidratar y deleitar el paladar, ofrecen una experiencia única de sabor y frescura.



MARCAS DE REFRESCOS
SOFT DRINKS BRANDS



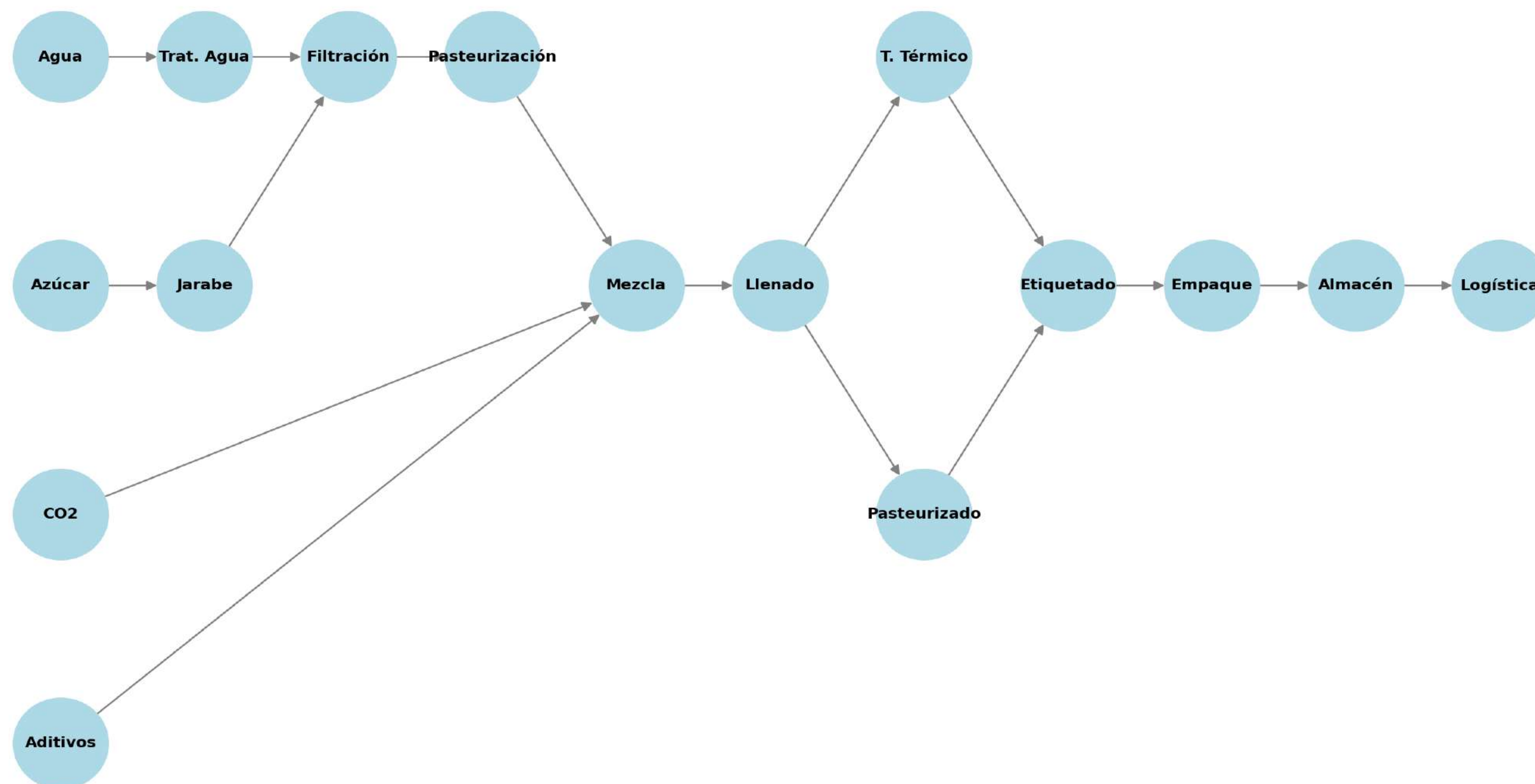
EL AYER: MÁS DE 100 AÑOS DE HISTORIA

Desde su origen hace más de un siglo en los laboratorios de COPROVE, las bebidas refrescantes han recorrido un camino de innovación y evolución. Lo que comenzó como una propuesta pionera, hoy es un fenómeno global que ha transformado el mercado y la cultura del consumo, convirtiéndose en un símbolo de disfrute y tradición en todo el mundo.

EL HOY: LA EVOLUCIÓN DE LAS BEBIDAS REFRESCANTES

Cada año, el mercado de bebidas refrescantes se reinventa, ofreciendo una mayor diversidad de opciones para todos los gustos. A los clásicos sabores como cola, naranja, limón y otras gaseosas, se suman innovaciones como bebidas isotónicas para deportistas y nuevas combinaciones frutales como manzana, melocotón, piña o lima-limón. Una oferta en constante crecimiento que responde a las tendencias y preferencias del consumidor actual.

Proceso de Fabricación de Refrescos y Bebidas Carbonatadas



POTENCIA DEL SECTOR INDUSTRIAL

El sector de las bebidas refrescantes es uno de los más dinámicos dentro de la industria alimentaria. La innovación y la creación de nuevos productos marcan el ritmo de un mercado en constante evolución. Aunque ha alcanzado un alto nivel de desarrollo, sigue ofreciendo un enorme potencial de crecimiento y expansión.

MARCAS DE ZUMOS

JUICES BRANDS

Envasado / Packaging:

Tetra Brik 20 cL, 1 L y 2 L.



Sabores:

MULTIFRUTAS, NARANJA, PIÑA, MELOCOTÓN, MANZANA, MANZANA.

Zumo de fruta a partir de concentrado:

El zumo de fruta a partir de concentrados se obtiene rehidratando jugo previamente concentrado mediante la eliminación del agua. Se restaura con agua y, en algunos casos, con aromas naturales de la fruta.



Envasado / Packaging:

Tetra Brik 33 cL, 50 cL, 1,5 L.

MARCAS DE AGUA WATER BRANDS



Agua tratada envasada.

El agua tratada envasada es agua purificada mediante procesos de filtración y desinfección para garantizar su pureza y calidad. Envasada con los más altos estándares, es ideal para un consumo seguro y refrescante en cualquier momento.

MARCAS Y TIPOS DE LICORE BRANDS AND TYPES OF LIQUOR



Producto destilado.

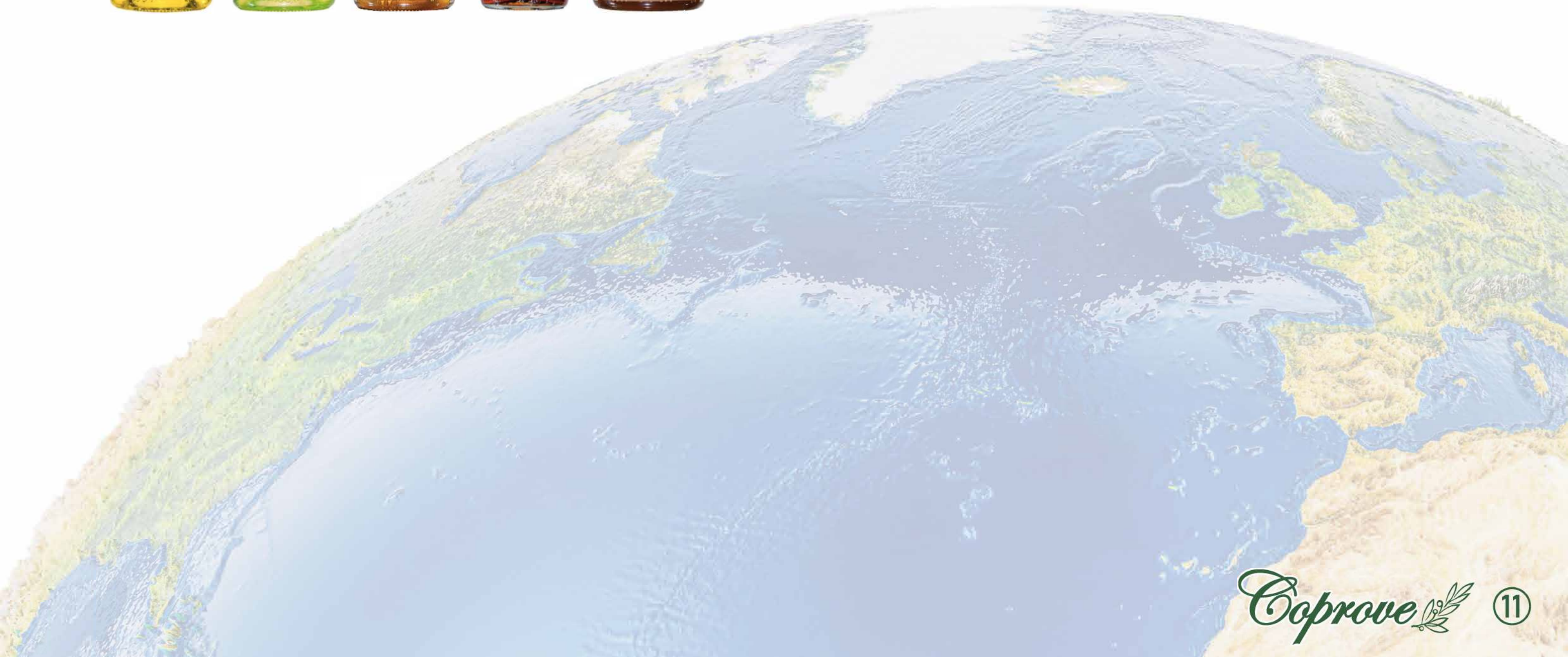
En COPROVE, convertimos tus ideas en realidad, creando proyectos a medida que se alinean con tus sueños y ambiciones. Ya sea el desarrollo de productos innovadores y de máxima tendencia, la reinención de clásicos o la creación de nuevas experiencias y sabores únicos, nuestro equipo está listo para hacerlo posible.

Nuestro departamento de I+D, respaldado por años de experiencia en el mundo de los espirituosos, trabaja con pasión y precisión para transformar tus conceptos en algo exclusivo, original y diferenciador para tu negocio.

Además, contamos con las certificaciones BRC e IFS en calidad alimentaria mundial, garantizando un proceso transparente, seguro y de máxima calidad en cada etapa del desarrollo.

Desde COPROVE, te ofrecemos asesoramiento integral, desarrollo, diseño, puesta en marcha y logística para que tu producto llegue al mercado con éxito.





Envasado :
PET 1, 3 y 5 litros



Aceite de girasol VITASOL.

El aceite de girasol se obtiene mediante la prensa en frío de las semillas de la planta del girasol, preservando así todas sus propiedades naturales. Destaca por su ligereza en sabor y textura, siendo una de las fuentes más ricas en vitamina E entre los aceites vegetales. Su suavidad lo convierte en el aliado perfecto para la cocina, aportando grasas saludables sin alterar el sabor de los alimentos.

En COPROVE, contamos con certificaciones de calidad alimentaria mundial BRC e IFS, que garantizan la excelencia, transparencia y compromiso en cada proceso.

Además, ofrecemos un servicio integral que abarca desde la orientación, desarrollo y diseño hasta la puesta en marcha y logística de tu producto, asegurando un resultado exitoso en el mercado.

CHACAL[®]

COVEY[®]

VITASOL[®]

FUENTE
PURA

Prado[®]
Ciervo

Coprove[®]

TUZBAU[®]

Bortsña[®]

MEXICA[®]
CERVEZA ESPECIAL

SHEKELS[®]

Don
MARQUÉZ[®]
by Acosta's

FENIX[®]
LAGER BEER

OUKUKU[®]

MIO
&
TUYO[®]

ALMARA[®]

OLD[®]
CANAN

Wohlsein[®]

Chicago[®]

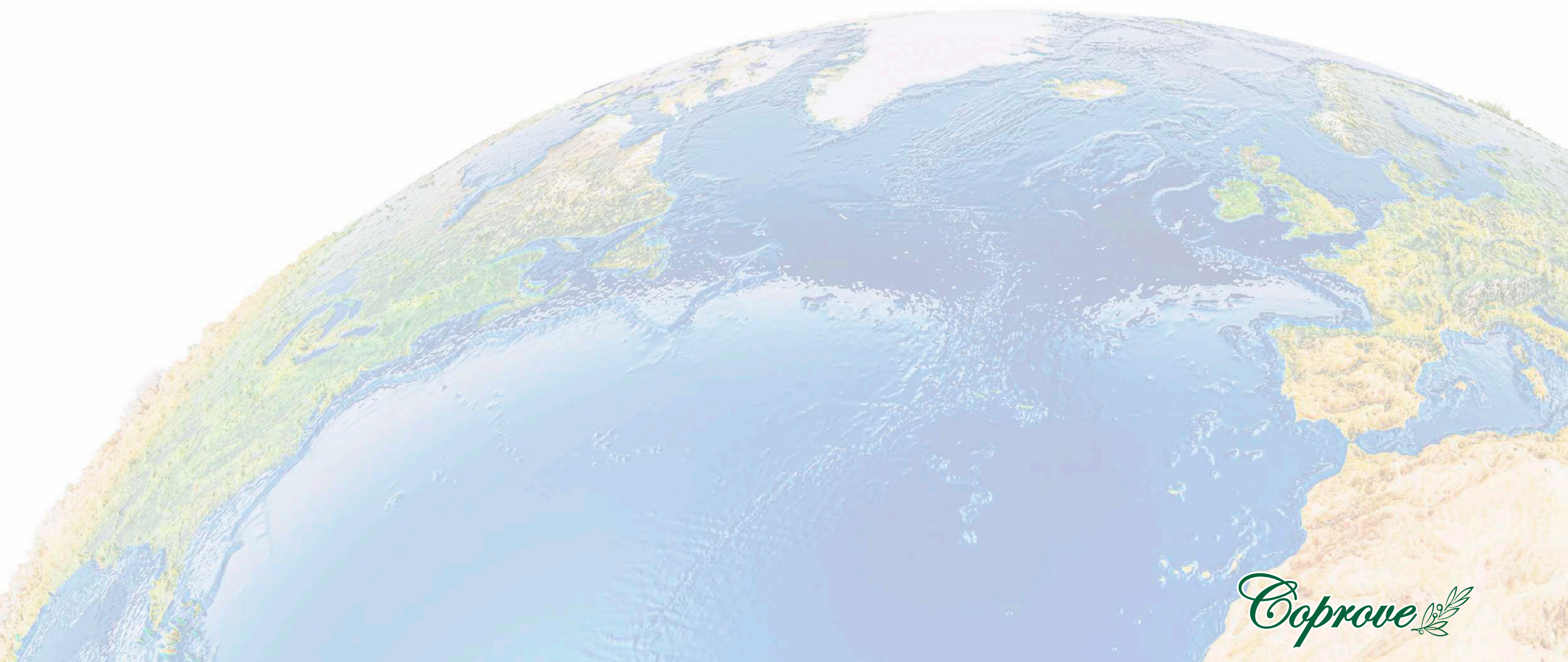


Malber[®]

La
Vallesa[®]

1728[®]

Montreal[®]



Coprove[®]



C/ AMADO GRANELL MESADO Nº 75 DESPACHO 3A / 46013 VALENCIA (ESPAÑA)

Tel. +34 963 480 387 • www.coprove.es