



INNOVATION IN **FOOD SECURITY**

We offer sustainable solutions

GANTEK GROUP



In 35 years, we have delivered more than 15,000 projects in over 75 countries

**“35 yılda, 15.000’den fazla projeyi
75’ten fazla ülkede teslim ettik”**



DİZİN

01-02

About Us / Project Services

Hakkımızda & Proje Hizmetlerimiz

03-04

Our Refrigeration and Engineering Solutions / Refrigeration Technologies

Soğutma ve Mühendislik Çözümlerimiz / Soğutma Teknolojilerimiz

05-06

Refrigeration Systems for Poultry Slaughterhouse

Kanatlı Hayvan Kesimhaneleri Soğutma Sistemleri

07-08

Refrigeration Systems for Meat and Meat Products

Et ve Et Ürünleri Soğutma Sistemleri

09-10

Refrigeration Systems for Seafood Processing and Storage

Deniz Ürünleri İşleme ve Muhafaza Soğutma Sistemleri

11-12

Refrigeration Systems for Frozen Food Production and Storage

Donmuş Gıda Üretim ve Depolama Soğutma Sistemleri

13-14

Refrigeration Systems for Dairy Products

Süt ve Süt Ürünleri Soğutma Sistemleri

15-16

Refrigeration Systems for Bakery Products

Unlu Mamüller Soğutma Sistemleri

17-18

Refrigeration Systems for Fruit & Vegetable Processing and Storage

Meyve & Sebze İşleme ve Depolama Soğutma Sistemleri

19-20

Controlled Atmosphere Cold Storage Systems

Atmosfer Kontrollü Soğuk Depolama Sistemleri

21-22

Banana Ripening Rooms and Green Banana Storage

Muz Sarartma ve Yeşil Muz Muhafaza Odaları

23-24

Refrigeration and Ventilation Systems for Potato & Onion

Patates & Soğan Havalandırma ve Soğutma Sistemleri

25-26

Refrigeration Systems for Logistic Warehouse

Lojistik Depo Soğutma Sistemleri

27-28

Refrigeration Systems for Vaccine, Drugs & Blood Products

Aşı, İlaç ve Kan Ürünleri Soğutma Sistemleri

29-30

Ice Rinks and Ski Slopes

Buz Paten Sahaları ve Kar Pistleri



ABOUT US / HAKKIMIZDA

Cantek has been moving forward with a boundary-breaking vision in the food storage and processing industry for over 35 years. Having successfully completed more than 15,000 projects in over 75 countries, the company has become a trusted global brand. As Chairman Can Hakan Karaca states, "From the very first day, we have continued to bring revolutionary innovations to the refrigeration industry with the same passion we started with."

This success is the natural result of a commitment to high technology and quality. Cantek delivers a wide range of turnkey solutions, including cold storage facilities, slaughterhouse and meat processing plants, and plant factories. Moreover, with smart technologies such as the Octosense Intelligent Refrigeration System-IRS, the company achieves significant energy savings. Through continuous R&D investments, IoT-based infrastructures, and Industry 4.0-compatible equipment, Cantek strengthens its position as a pioneer in efficiency and reliability.

Cantek is not only a technology provider for businesses but also a company that embraces its responsibility toward society and the planet. Through awareness initiatives on food security, multilingual publications, conferences, and training programs, it contributes globally to building a better future. As highlighted in the Chairman's message, "We believe that a better future is possible when energy is used wisely." This belief is reflected in every project and every step the company takes, demonstrating its commitment to a more sustainable future for both industry and society.

Cantek, 35 yılı aşkın bir süredir gıda depolama ve işleme sektöründe sınırları aşan bir vizyonla ilerliyor. Bugüne kadar 75'ten fazla ülkede 15.000'in üzerinde projeyi başarıyla tamamlayarak global arenada güvenilir bir marka haline gelmiştir. Başkan Can Hakan Karaca'nın ifadesiyle, "İlk günden beri kaybetmediğimiz heyecanla soğutma sektörüne devrimsel yenilikler kazandırmaya devam ediyoruz."

Bu başarı, yüksek teknoloji ve kalite anlayışının doğal bir sonucudur. Cantek, soğuk hava depoları, kesimhane / et işleme tesisleri ve bitki fabrikaları dahil olmak üzere geniş bir çözüm yelpazesini anahtar teslim olarak sunar. Ayrıca, Octosense Intelligent Refrigeration (System-IRS) gibi akıllı sistemlerle önemli enerji tasarrufu sağlamakta, Ar-Ge yatırımlarıyla Nesnelerin İnterneti altyapıları ve Endüstri 4.0 uyumlu cihazlarla geleceğe hazırlanmakta; bu da şirketin verimlilik ve güvenilirlik konularındaki taahhüdünü pekiştirmektedir.

Cantek, yalnızca işletmelere teknoloji sunmakla kalmaz; aynı zamanda toplum ve dünya için de sorumluluk üstlenir. Gıda güvenliği alanında bilinçlendirme çalışmaları, çok dilli yayınlar, konferanslar ve eğitim faaliyetleriyle küresel ölçekte katkı sağlar. Başkanın mesajında vurguladığı gibi, "enerjinin doğru kullanıldığında daha iyi bir geleceğin mümkün olduğuna inanıyoruz." Bu inanç, her proje ve adımda hem iş dünyasında hem de toplumda daha sürdürülebilir bir geleceğe olan bağlılığımızı yansıtır.



PROJECT SERVICES / PROJE HİZMETLERİMİZ



PROJECT PLANNING & DESIGN / Proje Planlama ve Tasarım

At the outset, a comprehensive project plan and system design are developed to ensure the cooling solution fully meets the customer's specific needs and expectations.

Başlangıç aşamasında, soğutma sisteminin müşteri ihtiyaçlarını ve beklentilerini karşılamasını sağlamak için bir proje planı ve tasarım hazırlanır.



PRODUCTION & EQUIPMENT PROCUREMENT / Üretim ve Ekipman Tedariği

The production and supply of panels, doors, loading equipment, and other necessary components are meticulously carried out to ensure that all parts of the system meet high quality standards.

Paneller, kapılar, yükleme ekipmanları ve diğer gerekli bileşenlerin üretimi ile tedariki titizlikle gerçekleştirilir, böylece sistemin tüm parçaları yüksek kalite standartlarına uygun şekilde hazırlanır.



COMMITMENT & INSTALLATION / Taahhüt ve Kurulum

Assembly, installation, and precise configuration of the cooling equipment are carried out by a skilled and experienced technical team.

Proje kapsamında tüm ekipmanların montajı, kurulumu ve hassas ayarları, alanında uzman ve deneyimli bir teknik ekip tarafından gerçekleştirilir.



TESTING & COMMISSIONING / Test ve Devreye Alma

Once the installation is finished, the entire system undergoes thorough testing to verify proper operation of all components and compliance with performance standards, after which it is commissioned.

Kurulum tamamlandıktan sonra, tüm bileşenlerin doğru çalıştığını ve sistemin performans standartlarını karşıladığını doğrulamak için kapsamlı testler yapılır, ardından sistem devreye alınır.



MAINTENANCE & SUPPORT SERVICES / Bakım ve Destek Servisleri

Following commissioning, ongoing maintenance and technical support services are delivered to ensure the system operates at peak performance and to minimize the risk of potential malfunctions.

Devreye alma sonrasında, sistemin en yüksek verimle çalışmasını sağlamak ve olası arızaları en aza indirmek için düzenli bakım ve teknik destek hizmetleri sunulur.

OUR REFRIGERATION AND ENGINEERING SOLUTIONS / SOĞUTMA VE MÜHENDİSLİK ÇÖZÜMLERİMİZ



Energy and capacity requirements are thoroughly analyzed and accurately determined.
Enerji ve kapasite gereksinimleri detaylı şekilde analiz edilir ve doğru biçimde belirlenir.



Development of installation plans designed with a strong focus on energy efficiency and savings.
Enerji verimliliği ve tasarrufuna odaklanan kurulum planları hazırlanır.



Customized unit manufacturing and dedicated technical equipment support are provided for each project.
Her proje için özel ünite üretimi ve teknik ekipman desteği sağlanır.



Integration of the refrigeration system is seamlessly carried out with the building's other HVAC systems.
Soğutma sistemi, binadaki diğer HVAC sistemleriyle sorunsuz bir şekilde entegre edilir.



Comprehensive management, coordination, and operational control of the entire project installation process.
Tüm proje kurulum sürecinin kapsamlı şekilde yönetimi, koordinasyonu ve operasyonel kontrolü sağlanır.



Commissioning the entire system and ensuring it is fully prepared for smooth and reliable operation.
Sistemin devreye alınması ve kesintisiz, güvenilir çalışmaya hazır hale getirilmesi sağlanır.



Detailed technical inspections are conducted along with thorough analysis of all measurement data.
Tüm ölçüm verilerinin detaylı analiziyle birlikte kapsamlı teknik kontroller gerçekleştirilir.



Continuous remote monitoring is carried out, enabling quick detection and accurate diagnosis of potential issues.
Olası sorunların hızlı tespiti ve doğru şekilde analiz edilmesi için sürekli uzaktan izleme yapılır.



Regular maintenance and technical support services are provided to ensure system reliability.
Sistemin güvenilirliğini sağlamak için düzenli bakım ve teknik destek hizmetleri sunulur.



Upgrade and renovation recommendations are provided to enhance the efficiency of existing systems.
Mevcut sistemlerin verimliliğini artırmak için iyileştirme ve yenileme önerileri sunulur.



REFRIGERATION TECHNOLOGIES / SOĞUTMA TEKNOLOJİLERİ



Co₂ Transcritical Refrigeration Systems

This system operates above the transcritical point of carbon dioxide, enabling cooling and heating in liquid and gas phases. Circulating at high pressure and temperature through the compressor, it delivers high performance, environmental compatibility, and energy efficiency. As a natural refrigerant, carbon dioxide is widely used in many applications.

CO₂ Transkritik Soğutma Sistemleri

Bu sistem, karbondioksitin transkritik noktasının üzerinde çalışarak sıvı ve gaz fazlarında soğutma ve ısıtma sağlar. Kompresör üzerinden yüksek basınç ve sıcaklıkta dolaşarak yüksek performans, çevre uyumluluğu ve enerji verimliliği sunar. Doğal bir soğutucu olan karbondioksit, birçok uygulamada yaygın şekilde kullanılır.



Cascade Refrigeration Systems

The system runs with two separate refrigerant circuits: ammonia is used for high and medium temperatures, while carbon dioxide is applied at low temperatures. This design boosts efficiency at very low temperatures and is environmentally friendly thanks to natural refrigerants.

Kaskad Soğutma Sistemleri

Sistem, iki ayrı soğutucu devresiyle çalışır: yüksek ve orta sıcaklıklarda amonyak, düşük sıcaklıklarda ise karbondioksit kullanılır. Bu tasarım, çok düşük sıcaklıklarda verimliliği artırır ve doğal soğutucular sayesinde çevre dostudur.



Ammonia (NH₃) Refrigeration Systems

Ammonia is widely preferred in industrial cooling thanks to its excellent thermodynamic performance, economic benefits, and zero global warming potential. To ensure high efficiency and adaptability, piston, screw, or hybrid compressor systems can be applied. Its reliability and long service life make it ideal for large-scale facilities.

Amonyak (NH₃) Soğutma Sistemleri

Amonyak, üstün termodinamik performansı, ekonomik avantajları ve sıfır küresel ısınma potansiyeli sayesinde endüstriyel soğutmada yaygın olarak tercih edilir. Yüksek verimlilik ve çalışma koşullarına uyum için pistonlu, vidalı veya hibrit kompresör sistemleri kullanılabilir. Güvenilirliği ve uzun hizmet ömrü, onu büyük ölçekli tesisler için ideal kılar.



Glycol Refrigeration Systems

In glycol refrigeration systems, a glycol-water mixture is used as the secondary refrigerant. These systems are widely preferred in industrial process applications and operate with compatible coolants. They offer stable and reliable cooling, especially in freezing-risk environments and controlled atmosphere cold rooms.

Glikollü Soğutma Sistemi

Glikol soğutma sistemlerinde, ikincil soğutucu akışkan olarak glikol-su karışımı kullanılır. Bu sistemler, endüstriyel proses uygulamalarında yaygın olarak tercih edilir ve uyumlu soğutucularla birlikte çalışır. Özellikle donma riski taşıyan alanlarda ve kontrollü atmosferli soğuk odalarda kararlı ve güvenilir soğutma sağlar.



Freon Refrigeration Systems

F-gas refrigeration systems feature low initial investment, simple installation, and suitability for small facilities. Their cost-effectiveness and the easy availability of components make them a practical choice for small-scale commercial operations.

Freon Soğutma Sistemleri

F-gaz soğutma sistemleri, düşük ilk yatırım maliyeti, kolay kurulum ve küçük tesislere uygunluk avantajı sunar. Uygun maliyetleri ve bileşenlerin kolay temin edilebilir olması, onları küçük ölçekli ticari işletmeler için pratik bir seçenek haline getirir.



REFRIGERATION SYSTEMS FOR POULTRY SLAUGHTERHOUSE

APPLICATIONS

Air chiller systems designed to maintain top product quality and freshness

Pre-cooling chambers engineered for rapid temperature reduction before storage

Chilled water systems designed for continuous immersion cooling processes

Flake ice machines providing consistent and efficient ice production

Cold and frozen storage facilities ensuring reliable long-term preservation

Blast freezing tunnels engineered for fast and efficient product cooling

Cooling systems for cutting, packing, and dispatch areas (with air sock distribution)

High-efficiency central cooling systems with precise temperature control

HACCP-compliant systems featuring hygienic evaporator design

Engine rooms designed in compliance with EN (European Norm) standards

Air conditioning systems tailored for controlled production environments

PLC/SCADA-based systems enabling centralized remote control and real-time monitoring



KANATLI HAYVAN KESİMHANELERİ SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Ürün kalitesini ve tazeliğini en üst düzeyde korumak için tasarlanmış hava soğutucu sistemler

Depolama öncesi hızlı sıcaklık düşüşü sağlamak için tasarlanmış ön soğutma odaları

Sürekli daldırma soğutma süreçleri için tasarlanmış soğutulmuş su sistemleri

Tutarlı ve verimli buz üretimi sağlayan pul buz makineleri

Güvenilir ve uzun süreli muhafaza sağlayan soğuk ve donmuş ürün depolama tesisleri

Ürünlerin hızlı ve verimli şekilde soğutulması için tasarlanmış şok dondurma tünelleri

Kesim, paketlenme ve sevkiyat alanları için soğutma sistemleri (hava kanalı dağıtım)

Hassas sıcaklık kontrolüne sahip yüksek verimli merkezi soğutma sistemleri

Hijyenik evaporatör tasarımına sahip HACCP standartlarına uygun sistemler

EN (Avrupa Normları) standartlarına uygun şekilde tasarlanmış makine daireleri

Kontrollü üretim ortamlarına özel olarak tasarlanmış iklimlendirme sistemleri

Merkezi uzaktan kontrol ve gerçek zamanlı izleme imkânı sunan PLC/SCADA tabanlı sistemler



REFRIGERATION SYSTEMS FOR MEAT AND MEAT PRODUCTS

APPLICATIONS

Refrigeration and freezing chambers designed for storing cattle and sheep carcasses

High-speed blast tunnels for rapid product freezing

Cooling solutions for cutting, packing, and dispatch halls using textile air distribution systems

Refrigeration systems for spiral freezers used in further processing stages

Cold storage rooms dedicated to offal, inspection carcasses, and bone trimming operations

High-efficiency central refrigeration systems offering precise temperature and performance control

HACCP-certified systems with evaporators designed for maximum hygiene

Engine room layouts designed to meet EN (European Norm) standards

Evaporative condenser solutions ensuring high performance with minimal energy use

Air conditioning systems engineered for production environments

PLC/SCADA-integrated systems enabling remote operation and performance monitoring



ET VE ET ÜRÜNLERİ SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Siğır ve koyun karkaslarının depolanması için tasarlanmış soğutma ve dondurma odaları

Ürünlerin hızlı şekilde dondurulması için yüksek hızlı şok tünelleri

Tekstil hava dağıtım sistemleriyle donatılmış kesim, paketleme ve sevkiyat salonları için soğutma çözümleri

İleri işlem aşamalarında kullanılan spiral dondurucular için soğutma sistemleri

Sakatat, şüpheli karkas ve kemik sıyırma işlemleri için özel soğuk odalar

Hassas sıcaklık ve performans kontrolü sunan yüksek verimli merkezi soğutma sistemleri

Maksimum hijyen için tasarlanmış evaporatörlere sahip HACCP sertifikalı sistemler

EN (Avrupa Normları) standartlarını karşılayacak şekilde tasarlanmış makine dairesi yerleşimleri

Minimum enerji tüketimiyle yüksek performans sağlayan evaporatif kondenser çözümleri

Üretim ortamları için tasarlanmış iklimlendirme sistemleri

Uzaktan yönetim ve performans takibini mümkün kılan PLC/SCADA entegreli sistemler



REFRIGERATION SYSTEMS FOR SEAFOOD PROCESSING AND STORAGE

APPLICATIONS

Flake ice generators for consistent and efficient ice production

Refrigeration solutions designed for IQF and spiral freezing applications

Horizontal and vertical plate freezer systems for rapid and uniform freezing

Chilled water systems designed to support cooling processes in production facilities

Blast freezing tunnels and cold storage rooms for long-term product preservation

Refrigerated seawater systems integrated into fishing vessels for onboard cooling

Central refrigeration systems offering precise control and optimized energy efficiency

HACCP-compliant refrigeration systems featuring hygienic evaporator construction

Engine room configurations developed in full compliance with EN (European Norm) standards

Climate control systems designed specifically for production areas

Advanced PLC/SCADA systems enabling centralized remote control and real-time monitoring



DENİZ ÜRÜNLERİ İŞLEME VE MUHAFAZA SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Tutarlı ve verimli buz üretimi sağlayan pul buz jeneratörleri

IQF ve spiral dondurma uygulamaları için tasarlanmış soğutma çözümleri

Hızlı ve homojen dondurma sağlayan yatay ve dikey plaka dondurucu sistemleri

Üretim tesislerindeki soğutma süreçlerini desteklemek için tasarlanmış soğutulmuş su sistemleri

Ürünlerin uzun süreli muhafazası için şok dondurma tünelleri ve soğuk depolar

Balıkçı teknelerine entegre edilmiş, gemi içi soğutma sağlayan soğutulmuş deniz suyu sistemleri

Hassas kontrol ve optimize edilmiş enerji verimliliği sunan merkezi soğutma sistemleri

Hijyenik evaporatör yapısına sahip HACCP uyumlu soğutma sistemleri

EN (Avrupa Normları) standartlarına tam uyumla geliştirilen makine dairesi düzenleri

Üretim alanları için özel olarak tasarlanmış iklimlendirme sistemleri

Merkezi uzaktan kontrol ve gerçek zamanlı izleme olanağı sağlayan gelişmiş PLC/SCADA sistemleri



REFRIGERATION SYSTEMS FOR FROZEN FOOD PRODUCTION AND STORAGE

APPLICATIONS

High-capacity blast freezing tunnels for rapid product cooling

Advanced refrigeration units optimized for IQF and spiral freezer operations

High-efficiency horizontal and vertical plate freezers for uniform product freezing

Frozen storage rooms customizable with high ceilings to meet specific project needs

Pre-cooling chambers designed for rapid temperature reduction before freezing

Processing hall cooling systems utilizing textile air distribution ducts

Refrigeration systems dedicated to production machinery and product preparation tanks

High-efficiency central cooling systems offering precise and reliable temperature control

HACCP-certified evaporators designed for maximum hygiene and food safety

Cooling machine rooms engineered in accordance with EN (European Norm) standards

Remote operation and monitoring through integrated PLC/SCADA automation systems



DONMUŞ GIDA ÜRETİM VE DEPOLAMA SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Ürünlerin hızlı şekilde soğutulması için yüksek kapasiteli şok dondurma tünelleri

IQF ve spiral dondurucu uygulamaları için optimize edilmiş ileri seviye soğutma üniteleri

Ürünlerin homojen şekilde dondurulmasını sağlayan yüksek verimli yatay ve dikey plaka dondurucular

Proje gereksinimlerine göre yüksek tavanlı olarak özelleştirilebilen donmuş ürün depolama odaları

Dondurmadan önce hızlı sıcaklık düşüşü sağlamak üzere tasarlanmış ön soğutma odaları

Tekstil hava dağıtım kanalları kullanan işleme salonu soğutma sistemleri

Üretim makineleri ve ürün hazırlama tanklarına özel tasarlanmış soğutma sistemleri

Hassas ve güvenilir sıcaklık kontrolü sağlayan yüksek verimli merkezi soğutma sistemleri

Maksimum hijyen ve gıda güvenliği sağlayacak şekilde tasarlanmış HACCP sertifikalı evaporatörler

EN (Avrupa Normları) standartlarına uygun olarak tasarlanmış soğutma makine daireleri

Entegre PLC/SCADA otomasyon sistemleriyle uzaktan kontrol ve izleme olanağı



REFRIGERATION SYSTEMS FOR DAIRY PRODUCTS

APPLICATIONS

Chilled water systems designed for efficient process cooling

Baudelot-type surface coolers for rapid liquid chilling

Rapid cooling rooms designed specifically for yoghurt stabilization

Temperature-controlled cold rooms for cheese maturation and storage

Frozen storage chambers designed for long-term butter preservation

Integrated cooling and heating systems for precise incubation room climate control

Process hall cooling systems utilizing textile air ducts for uniform air distribution

Air cooling units constructed entirely from stainless steel for maximum hygiene and durability

Central refrigeration systems offering precise control with superior energy efficiency

HACCP-compliant evaporator designs ensuring maximum hygiene and food safety

Machine rooms designed and built in accordance with EN (European Norm) standards

Air conditioning systems specifically designed for controlled production environments

PLC/SCADA-based automation systems enabling real-time remote monitoring and control



SÜT VE SÜT ÜRÜNLERİ SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Verimli proses soğutması için tasarlanmış soğutulmuş su sistemleri

Sıvıların hızlı soğutulması için Baudelot tipi yüzey soğutucuları

Yoğurdun stabilizasyonu için özel olarak tasarlanmış hızlı soğutma odaları

Peynirin olgunlaştırılması ve depolanması için sıcaklık kontrollü soğuk odalar

Tereyağının uzun süreli muhafazası için tasarlanmış donmuş ürün depolama odaları

Kuluçka odalarında hassas iklim kontrolü sağlayan entegre soğutma ve ısıtma sistemleri

Homojen hava dağılımı sağlayan tekstil hava kanallarıyla donatılmış proses salonu soğutma sistemleri

Maksimum hijyen ve dayanıklılık için tamamen paslanmaz çelikten üretilmiş hava soğutma üniteleri

Üstün enerji verimliliği ve hassas kontrol sağlayan merkezi soğutma sistemleri

Maksimum hijyen ve gıda güvenliği sağlayan HACCP uyumlu evaporatör tasarımları

EN (Avrupa Normları) standartlarına uygun olarak tasarlanıp inşa edilmiş makine daireleri

Kontrollü üretim ortamları için özel olarak tasarlanmış iklimlendirme sistemleri

Gerçek zamanlı uzaktan izleme ve kontrol imkânı sunan PLC/SCADA tabanlı otomasyon sistemleri



REFRIGERATION SYSTEMS FOR BAKERY PRODUCTS

APPLICATIONS

Ice water generation and flake ice machines designed for dough preparation processes

Cooling systems developed to maintain optimal temperature in dough proofers

Blast freezing tunnels and frozen storage rooms for long-term preservation of finished products

Cold storage rooms designed for preserving raw ingredients under optimal conditions

Central refrigeration systems providing precise and stable temperature control

HACCP-certified hygienic evaporator designs ensuring food safety and cleanliness

Machine room designs developed in full accordance with EN (European Norm) standards

Climate control systems tailored for production and processing areas

Advanced PLC/SCADA systems providing centralized remote monitoring and operation



UNLU MAMÜLLER SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Hamur hazırlama süreçleri için tasarlanmış buzlu su üretim ve pul buz makineleri

Hamur fermantasyon dolaplarında ideal sıcaklığı korumak için geliştirilmiş soğutma sistemleri

Nihai ürünlerin uzun süreli muhafazası için çok dondurma tünelleri ve donmuş ürün depolama odaları

Hammaddeyi ideal koşullarda korumak için tasarlanmış soğuk depolama odaları

Hassas ve kararlı sıcaklık kontrolü sağlayan merkezi soğutma sistemleri

Gıda güvenliği ve hijyen sağlayan HACCP sertifikalı hijyenik evaporatör tasarımları

EN (Avrupa Normları) standartlarına tam uyumla geliştirilen makine dairesi tasarımları

Üretim ve işleme alanlarına özel olarak tasarlanmış iklimlendirme sistemleri

Merkezi uzaktan izleme ve yönetim imkânı sunan gelişmiş PLC/SCADA sistemleri



REFRIGERATION SYSTEMS FOR FRUIT & VEGETABLE PROCESSING AND STORAGE

APPLICATIONS

Rapid air cooling systems designed for quick temperature reduction inside cold rooms

Refrigeration units optimized for IQF and spiral freezing processes

Rapid cooling achieved through high-efficiency hydrocooler systems

High-capacity blast tunnels engineered for rapid product freezing

Frozen storage facilities designed for long-term preservation of frozen products

Controlled atmosphere cold storage rooms ensuring extended product freshness

Central refrigeration systems offering precise and stable temperature regulation

HACCP-compliant evaporator designs ensuring maximum hygiene and operational safety

Machine rooms engineered in compliance with EN (European Norm) standards for reliability and safety

PLC/SCADA-based control systems enabling remote monitoring and full operational management



MEYVE & SEBZE İŞLEME VE DEPOLAMA SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Soğuk odalarda hızlı sıcaklık düşüşü sağlamak için tasarlanmış hızlı hava soğutma sistemleri

IQF ve spiral dondurma süreçleri için optimize edilmiş soğutma üniteleri

Yüksek verimli hidrosöğütücü sistemleriyle gerçekleştirilen hızlı soğutma

Ürünlerin hızlı şekilde dondurulması için tasarlanmış yüksek kapasiteli şok dondurma tünelleri

Ürün tazeliğini uzun süre koruyan kontrollü atmosferli soğuk depolama odaları

Ürün tazeliğini uzun süre koruyan kontrollü atmosferli soğuk depolama odaları

Hassas ve istikrarlı sıcaklık kontrolü sağlayan merkezi soğutma sistemleri

Maksimum hijyen ve operasyonel güvenlik sağlayan HACCP uyumlu evaporatör tasarımları

Güvenilirlik ve güvenlik sağlamak üzere EN (Avrupa Normları) standartlarına uygun şekilde tasarlanmış makine daireleri

Uzaktan izleme ve tam operasyonel yönetim sağlayan PLC/SCADA tabanlı kontrol sistemleri



CONTROLLED ATMOSPHERE COLD STORAGE SYSTEMS

In controlled atmosphere storage, the product's surrounding environment is adjusted by introducing specific gases and reducing oxygen levels to create a nitrogen-based neutral atmosphere different from normal air.

The cooling system functions the same as in standard cold storage, but the air composition inside the room must be altered. Therefore, these rooms are built to be completely gas-tight.

Lowering the oxygen level in the controlled atmosphere slows the products' respiration and metabolism, delays ripening and aging, and significantly extends their storage life.

APPLICATIONS

Supply and installation of atmosphere control equipment (nitrogen generators, CO₂ absorbers, O₂/CO₂ analyzers, ethylene absorbers, gas-tight doors, etc.)

Installation of gas-tight storage rooms and sealing doors

Precisely controlled cooling systems designed for controlled atmosphere (CA) storage

HACCP-compliant evaporator designs ensuring superior hygiene and operational safety

Machine room designs developed in accordance with EN (European Norm) standards

PLC/SCADA-based systems providing precise remote control and monitoring capabilities



ATMOSFER KONTROLLÜ SOĞUK DEPOLAMA SİSTEMLERİ

Kontrollü atmosferli depolamada, ürünün çevresindeki ortam, belirli gazlar eklenip oksijen seviyesi düşürülerek normal havadan farklı, azot bazlı nötr bir atmosfer oluşturulacak şekilde ayarlanır.

Soğutma sistemi standart soğuk depolardakiyle aynıdır; ancak oda içindeki hava bileşiminin değiştirilmesi gerekir. Bu nedenle, bu odalar tamamen gaz sızdırmaz olacak şekilde inşa edilir.

Kontrollü atmosferdeki oksijen seviyesinin düşürülmesi, ürünlerin solunumunu ve metabolizmasını yavaşlatır, olgunlaşma ve yaşlanmayı geciktirir, böylece saklama süresini önemli ölçüde uzatır.

YAPILAN UYGULAMALAR

Atmosfer kontrol ekipmanlarının temini ve kurulumu (azot jeneratörleri, CO₂ emiciler, O₂/CO₂ analizörleri, etilen emiciler, gaz sızdırmaz kapılar vb.)

Gaz sızdırmaz depolama odaları ve kapıların montajı

Kontrollü atmosfer (CA) depolama için tasarlanmış hassas kontrollü soğutma sistemleri

Üstün hijyen ve operasyonel güvenlik sağlayan HACCP uyumlu evaporatör tasarımları

EN (Avrupa Normları) standartlarına uygun olarak geliştirilen makine dairesi tasarımları

Hassas uzaktan kontrol ve izleme imkânı sunan PLC/SCADA tabanlı sistemler



BANANA RIPENING ROOMS AND GREEN BANANA STORAGE

Ethylene gas is used for ripening fruits such as bananas, mangoes, and papayas under controlled temperature, humidity, and gas concentration in sealed rooms.

As a natural plant hormone, ethylene poses no health risk to fruits. It enables the peel to change color from green to yellow while preserving the fruit's sweetness and aroma, thus enhancing its overall value.

APPLICATIONS

Uniform air circulation ensuring consistent product temperature

Precise control of temperature and humidity for optimal storage conditions

Automatic sectional doors with gas-tight sealing for controlled atmosphere rooms

Ethylene gas injection system for controlled fruit ripening

Evaporators engineered to minimize product moisture loss during cooling

Single, double, and triple-tier rack systems for efficient space utilization

Hygienic evaporator designs fully compliant with HACCP standards

Machine rooms designed in accordance with EN (European Norm) standards for safety and efficiency

PLC/SCADA-based automation systems offering precise remote monitoring and control



MUZ SARARTMA VE YEŞİL MUZ MUHAFAZA ODALARI

Etilen gazı; muz, mango ve papaya gibi meyvelerin olgunlaştırılmasında, sıcaklık, nem ve gaz yoğunluğunun kontrol edildiği kapalı odalarda kullanılır.

Doğal bir bitki hormonu olan etilen, meyveler için herhangi bir sağlık riski oluşturmaz. Kabuk renginin yeşilden sarıya dönmesini sağlarken meyvenin tatlılığını ve aromasını korur, böylece meyvenin değerini artırır.

YAPILAN UYGULAMALAR

Ürün sıcaklığının dengede kalmasını sağlayan homojen hava sirkülasyonu

Optimal depolama koşulları için sıcaklık ve nemin hassas kontrolü

Kontrollü atmosfer odaları için gaz sızdırmaz özelliğe sahip otomatik sekiyonel kapılar

Kontrollü meyve olgunlaştırma için etilen gazı enjeksiyon sistemi

Soğutma sürecinde ürünün nem kaybını en aza indirmek için tasarlanmış evaporatörler

Alanın verimli kullanılmasını sağlayan tek, çift ve üç katlı raf sistemleri

HACCP standartlarıyla tamamen uyumlu hijyenik evaporatör tasarımları

Güvenlik ve verimlilik için EN (Avrupa Normları) standartlarına uygun olarak tasarlanmış makine daireleri

Hassas uzaktan izleme ve kontrol olanağı sunan PLC/SCADA tabanlı otomasyon sistemleri



REFRIGERATION AND VENTILATION SYSTEMS FOR POTATO & ONION

APPLICATIONS

Insulation and refrigeration systems designed to maintain optimum temperature levels

Customized ventilation systems designed for specific storage types (bulk or box storage)

Air circulation provided by high-flow axial fans for uniform cooling

Automatically controlled air inlet and outlet hatches for precise ventilation management

Specialized humidification system designed for optimal potato storage conditions

CO₂, temperature, and humidity control system for precise storage environment management

Central refrigeration systems with precise temperature and performance control

HACCP-compliant hygienic evaporator designs ensuring food safety and cleanliness

PLC/SCADA-based systems enabling precise remote control and real-time monitoring



PATATES & SOĞAN HAVALANDIRMA VE SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Optimum sıcaklık seviyesini korumak için tasarlanmış izolasyon ve soğutma sistemleri

Ürün depolama tipine göre (dökme veya kutulu depolama) özel olarak tasarlanmış havalandırma sistemleri

Homojen soğutma sağlamak amacıyla yüksek debili aksiyal fanlarla hava sirkülasyonu

Hassas havalandırma kontrolü için otomatik olarak ayarlanabilen hava giriş ve çıkış menfezleri

Patateslerin ideal koşullarda muhafazası için tasarlanmış özel nemlendirme sistemi

Hassas depolama ortamı yönetimi için CO₂, sıcaklık ve nem kontrol sistemi

Hassas sıcaklık ve performans kontrolüne sahip merkezi soğutma sistemleri

Gıda güvenliği ve hijyen sağlayan HACCP uyumlu hijyenik evaporatör tasarımları

Hassas uzaktan kontrol ve gerçek zamanlı izleme olanağı sağlayan PLC/SCADA tabanlı sistemler



REFRIGERATION SYSTEMS FOR LOGISTIC WAREHOUSE

APPLICATIONS

Cold and frozen storage rooms designed for reliable long-term preservation

Cooling systems designed for temperature control in loading and unloading areas

Tailor-made shelf system applications designed for efficient storage management

Central refrigeration systems offering precise and stable cooling performance

HACCP-certified hygienic evaporator designs ensuring maximum food safety

Engine room designs developed in compliance with EN (European Norm) standards

High-efficiency evaporative condenser systems engineered for low energy consumption

Remote control and monitoring provided through advanced PLC/SCADA systems



LOJİSTİK DEPO SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Güvenilir ve uzun süreli muhafaza için tasarlanmış soğuk ve donmuş ürün depolama odaları

Yükleme ve boşaltma alanlarında sıcaklık kontrolü sağlamak için tasarlanmış soğutma sistemleri

Verimli depolama yönetimi için tasarlanmış özel raf sistemi uygulamaları

Hassas ve dengeli soğutma performansı sunan merkezi soğutma sistemleri

Maksimum gıda güvenliği sağlayan HACCP sertifikalı hijyenik evaporatör tasarımları

EN (Avrupa Normları) standartlarına uygun olarak geliştirilen makine dairesi tasarımları

Düşük enerji tüketimi için tasarlanmış yüksek verimli evaporatif kondenser sistemleri

Gelişmiş PLC/SCADA sistemleri aracılığıyla sağlanan uzaktan kontrol ve izleme



REFRIGERATION SYSTEMS FOR VACCINE, DRUGS & BLOOD PRODUCTS

APPLICATIONS

Cold and frozen storage rooms designed for various temperature ranges (+2...+8 °C, -20 °C, -40 °C, -78 °C)

Insulation and refrigeration systems engineered to maintain optimum temperature levels consistently

Cooling systems designed to regulate temperature in loading and unloading zones

Customized shelf system applications developed for efficient and organized storage

Central refrigeration systems offering precise and stable temperature control

HACCP-compliant hygienic evaporator designs ensuring food safety and cleanliness

Machine rooms designed and constructed in full compliance with EN (European Norm) standards

PLC/SCADA-based systems providing precise and reliable remote control and monitoring



AŞI, İLAÇ & KAN ÜRÜNLERİ SOĞUTMA SİSTEMLERİ

YAPILAN UYGULAMALAR

Farklı sıcaklık aralıkları için tasarlanmış soğuk ve donmuş ürün depolama odaları (+2...+8 °C, -20 °C, -40 °C, -78 °C)

Optimum sıcaklık seviyesini sürekli olarak korumak için tasarlanmış izolasyon ve soğutma sistemleri

Yükleme ve boşaltma alanlarındaki sıcaklığı düzenlemek için tasarlanmış soğutma sistemleri

Verimli ve düzenli depolama için geliştirilmiş özel raf sistemi uygulamaları

Hassas ve dengeli sıcaklık kontrolü sağlayan merkezi soğutma sistemleri

Gıda güvenliği ve hijyen sağlayan HACCP uyumlu hijyenik evaporatör tasarımları

EN (Avrupa Normları) standartlarına tam uyumla tasarlanıp inşa edilmiş makine daireleri

Hassas ve güvenilir uzaktan kontrol ile izleme olanağı sunan PLC/SCADA tabanlı sistemler



ICE RINKS AND SKI SLOPES

ICE RINK APPLICATIONS

Brine chiller systems designed for efficient and consistent ice rink cooling

Discharge desuperheaters designed for water and underfloor heating applications

Construction and preparation of ice rink flooring systems

Piping systems for ice rinks ensuring uniform cooling and efficient heat transfer

Dasher boards, kick plates, and protective glass panels for ice rinks

Air conditioning and ventilation systems for the playing field and surrounding usage areas

Dehumidification system for controlling humidity levels in enclosed spaces

SKI SLOPES APPLICATIONS

Turnkey solutions for fully equipped indoor ski slopes

Cooling units specifically engineered for artificial snow production

Evaporators custom-designed for optimal performance in indoor ski slopes

Floor cooling systems engineered to maintain high-quality snow conditions

Adjustable snow guns for precise snow distribution and production

Ventilation and dehumidification systems for maintaining optimal indoor air quality



BUZ PATEN SAHALARI VE KAR PİSTLERİ

BUZ PATEN SAHALARI İÇİN UYGULAMALAR

Buz pistlerinde verimli ve dengeli soğutma sağlayan salamura soğutucu sistemler

Su ve yerden ısıtma uygulamaları için tasarlanmış deşarj süper ısı gidericiler

Buz pisti zemin sistemlerinin inşası ve hazırlanması

Homojen soğutma ve verimli ısı transferi sağlayan buz pisti borulama sistemleri

Buz pistleri için dasher panoları, darbe plakaları ve güvenlik camları

Oyun sahası ve çevresindeki kullanım alanları için iklimlendirme ve havalandırma sistemleri

Kapalı alanlarda nem seviyesini kontrol etmek için nem alma sistemi

KAYAK PİSTLERİ UYGULAMALARI

Tam donanımlı kapalı kayak pistleri için anahtar teslim çözümler

Yapay kar üretimi için özel olarak tasarlanmış soğutma üniteleri

Kapalı kayak pistlerinde optimal performans sağlayacak şekilde özel tasarlanmış evaporatörler

Yüksek kaliteli kar koşullarını korumak için tasarlanmış zemin soğutma sistemleri

Hassas kar dağılımı ve üretimi için ayarlanabilir kar makineleri

Kapalı alanlarda optimum hava kalitesini sağlamak için havalandırma ve nem alma sistemleri



Closed production area of 40,000 m² / Kapalı üretim alanı 40.000 m²

Exceptional energy efficiency / Olağanüstü enerji tasarrufu

A to Z solutions: Turnkey projects / A'dan Z'ye çözümler: anahtar teslim projeler

Innovative technologies / Yenilikçi teknolojiler

Production alone is not enough / Üretmek yetmez

Preserve freshness: Add value to your products / Tazeliği koruyun: Ürünlerinize değer katın

Hygienic, economical, and uninterrupted food / Hijyenik, ekonomik ve kesintisiz gıdalar

For a better future / Daha iyi bir gelecek için

www.cantekgroup.com

CANTEK SOĞUTMA ANONİM ŞİRKETİ

 Organize Sanayi Bölgesi 2. Kısım, 21. Cadde, No: 1, **Antalya / TÜRKİYE**

 +90 (242) 258 17 00

 www.cantekgroup.com

