

Gémima[®]

EXTRACCIÓN DE CREMAS



Gémima[®]
Procesos Alimentarios, S.L.

APLICACIONES

Extracción de cremas a partir de todo tipo de frutas y verduras, tanto en el proceso de extracción en frío como en el proceso de extracción en caliente.



TIPO DE PRODUCTO TRABAJADO

Producto triturado calentado a alta temperatura derivado de:

- Tomate
- Manzanas, peras
- Albaricoques deshuesados
- Uva
- Frutas rojas, frutas del bosque
- frutos tropicales, plátanos
- Otros diferentes tipos de fruta
- Vegetales

Productos finales:

- Puré de tomate
- Puré de fruta
- Puré de vegetales

Utilización final del producto obtenido:

- Concentrado de tomate
- Jugo de tomate
- Concentrado
- Puré
- Baby foods
- Néctares

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

El proceso de extracción es un paso posterior al deshuesado de la fruta, una vez la fruta está limpia y sin hueso comienza el proceso de extracción de la crema.

Para ello, existen dos métodos bien diferenciados: proceso de extracción en caliente y proceso de extracción en frío.

En el proceso de extracción en caliente, la fruta es molida y bombeada a los intercambiadores de calor donde se produce la desactivación enzimática por aumento de temperatura, para luego, enviar el producto a las turbo extractoras, normalmente dos, donde en la primera se filtran las partículas de mayor tamaño (pasadora) y en la segunda se refina el producto (refinadora), para ello, las turbo extractoras poseen tamices distintos. Consulte nuestro catálogo de turbo extractoras.

En el proceso en caliente, las turbo extractoras son alimentadas con vapor, de manera que se crea una atmósfera inerte que des-

plaza el aire contenido en el interior de la máquina y evita que se oxide el producto.

En el proceso de extracción en frío el producto, molem la fruta en un molino de martillos para enviarlo directo a una turbo extractora donde será sometido a un proceso de filtrado para eliminar impurezas y contaminantes. En esta etapa de extracción, el producto no debe encontrarse a más de 20° de temperatura. El siguiente paso, es enviar el producto a los intercambiadores de calor para someterlo al tratamiento térmico necesario para después, por último, entrar al proceso de refinación en otra turbo extractora, esta vez, con un tamiz de menor diámetro.

Con el proceso de extracción en frío, al haber menor reacción enzimática, el producto no pierde viscosidad. Además, para no oxidar el producto, la extracción se realiza en atmósfera inerte de Nitrógeno para protegerlo de la oxidación.



DIFERENCIAS EN EL PRODUCTO

En el proceso de extracción en caliente, los pigmentos de la piel de la fruta, o la clorofila de las hojas cederán su color a la crema obtenida, de manera que, por ejemplo, en el caso de la crema de nectarina, que es una fruta amarilla de color de piel roja, obtendremos una crema de color rojizo.

Con el proceso de extracción en frío, esta misma crema de nectarina la obtendríamos en un color amarillento.

Lo mismo ocurriría, por ejemplo, con las fresas, donde el color verde producido por la clorofila del cáliz de la fresa puede pasar al producto o no en función del tipo de extracción que utilicemos.



Crema de fresas



Residuo de fresas



Crema de cebolla



Residuo de cebolla



OPCIONES DE CONFIGURACIÓN

- Posibilidad de adquirir la máquina en versión mixta, de manera que se pueda producir cremas tanto en caliente como en frío.
- Dos versiones de máquina: modelo manual o modelo automático, configurables en función de las necesidades del cliente.

VENTAJAS

- Adaptamos el proceso de extracción al tipo de producto y cantidades producidas.

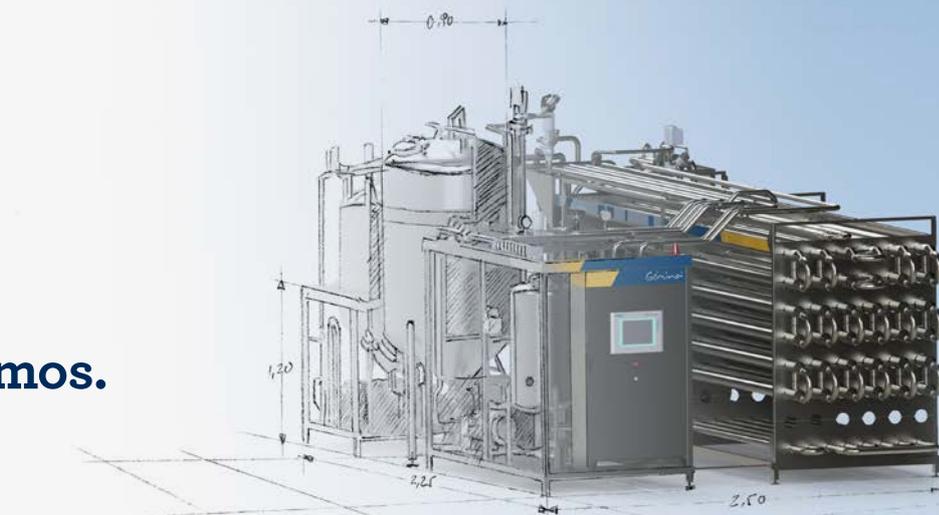
Nuestra empresa



GÉMINA Procesos Alimentarios, S.L. ubicados en Jumilla, Murcia, comunidad española de referencia en producción alimentaria, es la empresa española líder

con 25 años de experiencia en el diseño, fabricación e integración de sistemas que aportan soluciones innovadoras para la industria del sector alimentario.

Tú imaginas,
nosotros hacemos.



LÍNEAS DE NEGOCIO

Diseño y fabricación de maquinaria

- Diseño, fabricación e integración de equipos de proceso y envasado aséptico de alimentos.
- Toda la fabricación es completamente realizada en nuestras instalaciones.
- Toda nuestra maquinaria posee certificado de seguridad CE y cumple los estándares más exigentes.
- I+D+i: Apostando por la innovación tecnológica.

Ingeniería y diseño de procesos: Gestión de proyectos

En Gémina nos gusta lo que hacemos, por este motivo, nuestro departamento de ingeniería engloba desde el diseño y el cálculo, pasando por la fabricación, el montaje, la automatización y la puesta en marcha de sus equipos e instalaciones, abarcando de este modo la gestión global e integral de todos los proyectos abordados.

Tratamos todos los casos con el esmero que merecen, cuidando cada detalle del proceso y asesorándole en la optimización del procedimiento para la elaboración de su producto. Gémina diseña cada proceso adaptándolo a la medida de sus necesidades, consiguiendo que su producto destaque entre sus competidores.

- Versatilidad y flexibilidad: podemos planificar desde una planta llave en mano hasta la simple ampliación de una línea o la instalación de un equipo en un proceso.
- Capacidad de adaptación a diversos entornos y circunstancias.
- Gran capacidad técnica y experiencia de nuestro equipo de ingeniería.
- Garantizamos el éxito gracias a la gestión integral del proyecto que provoca la reducción de riesgos, costes y plazos.

Servicios ofrecidos

1 - servicio de asistencia técnica: Servicio técnico Oficial y Distribuidor Alfa-Laval

- Servicio de mantenimiento.
- Servicio de instalación.
- Calibraciones.
- Servicio de repuestos.
- Servicio de capacitación "training".
- Control online del proceso de producción y resolución de averías.

2 - Automatización y robótica

- Automatización procesos a medida: soluciones integrales.
- Control total del proceso: Sistemas SCADA, registro y control de datos.
- Aplicaciones robóticas a medida: una solución para cada necesidad.

3 - Calidad integral alimentaria

- Optimización, desarrollo y validación de equipos de proceso y envasado, además de procesos de elaboración de alimentos.
- Consultoría para implantación de los estándares: BRC, IFS: ISO 22.000, FSSC...
- Desarrollo de productos [proceso + fórmula].

Servicio al cliente

Gémina caracteriza sus servicios profesionales por una exclusiva y permanente atención a todos nuestros clientes. Nuestra vocación es formar parte operativa de las empresas con las que trabajamos, para las que ponemos a su disposición todas nuestras capacidades y aptitudes.

Nuestra cercanía al cliente, competencia técnica, experiencia acumulada y saber hacer son elementos clave que hacen que nuestros clientes nos elijan y depositen su confianza en nuestros equipos y servicios.



Industrias

Estas son los principales sectores industriales donde GÉMINA desarrolla proyectos:

- **Industria láctea**
- **Industria del tomate**
- **Industria de zumos y bebidas**
- **Industria de frutas y verduras**
- **Industria de cítricos**

Catálogo de productos

Llenadoras asépticas

Máquina aséptica para el llenado de bidones metálicos con bolsas pre-esterilizadas con tapón a presión o para el llenado de contenedores de cartón.

Bag in box

Llenadora aséptica con alimentación automática de bolsas pre-esterilizadas con tapón a presión y de pequeño volumen 1 a 20 litros.

Extractoras

Procesamiento de una amplia variedad de productos para la obtención de puré libre de semillas y pieles. Distintas modalidades de uso: pasadora o refinadora.

Intercambiadores de calor

Todo tipo de modelos y diseños, desde monotubos a anulares pasando por multitubulares o superficies rascadas.

Evaporadores de recirculación forzada

Concentradores de gran capacidad y rendimiento para productos con alto contenido en materia sólida y/o viscosidad. Múltiples etapas, adaptados al proceso y a las necesidades.

Unidades hot/cold break

Procesan puré de tomate o concentrado de tomate garantizando la desactivación total o parcial de las enzimas pectolíticas, permitiendo la preservación de la pectina.

Plantas piloto de laboratorio

Pasteurizado y envasado aséptico en laboratorio de pequeñas muestras, de productos como zumos, sodas, cremas de vegetales, sopas...

Pasteurizadores tubulares

Desarrollo proyectual y constructivo de plantas pasteurizadoras adaptadas a cada necesidad particular.

UHT

Productos líquidos poco ácidos (pH>4.5 para leche pH>6.5) son tratados a 135-150°C durante unos pocos segundos a través de calentamiento indirecto o inyección directa de vapor.

Calentadores y enfriadores

Calentamiento de productos previo a tratamientos como el refinado o el mezclado. Enfriamiento previo a tratamientos de pasteurización.

Plantas de extracción de cremas

Extracción de cremas a partir de todo tipo de frutas y verduras, tanto en el proceso de extracción en frío como en el proceso de extracción en caliente.

Monobloques asépticos

Integración de una llenadora aséptica en una planta de pasteurización, formando ambos una única máquina, compacta, funcional, versátil y adaptable a un amplio abanico de productos.

Crusher

Descongelado de productos almacenados tales como zumos de frutas, concentrado de frutas, verduras, cremas, salsas, etc...

Bombas de pistón

Ideada para bombear productos viscosos, productos con grandes partículas (fruta cubeteada o troceada) o productos sensibles a esfuerzos de cizalladura.

Equipos de ósmosis inversa

Reducción de salinidad de aguas salobres y de mar.

Salas de mezclas / blending

Mezclado por recetas desde base de datos y transferencia de parámetros de proceso a pasteurizadores.

Vaciado de bidones por aspiración

Descarga de bidones metálicos y bolsas asépticas en salas de blending mediante técnicas de vacío en muy pocos segundos.

Sistemas CIP

Se utilizan para ejecutar la limpieza química de las instalaciones alimentarias de forma totalmente automática.

Tanques de proceso

Almacenamiento en tanques de envasado aséptico para productos de alto y bajo pH, en productos líquidos o viscosos.

Tanques de mezclas

Diversa variedad de tanques verticales y horizontales con distintos tipos de agitación y volúmenes. Adaptados a las necesidades del proceso.

Tanques de almacenamiento

Cantinas de almacenamiento en depósitos de acero inoxidable con capacidades estándar o con capacidades hechas a medida en función de la necesidad del cliente.

Finisher o despulpadora

Refinado de producto ya triturado para eliminación de pieles, ramas y semillas.

Molino de martillo

Triturador de alimentos sin hueso, (vegetales entre otros) para procesado de materia prima en bruto.

Robótica

Aplicaciones robóticas a medida de despaletizado/paletizado para principio y finales de líneas de proceso y envasado.



Gemina® a su servicio

Gemina®

Procesos Alimentarios, S.L.

GÉMINA Procesos Alimentarios S.L.

Polígono Industrial Los Romerales

Parcelas 3 y 4 - 30520 Jumilla

Murcia - España

Apartado de Correos 231

T/ + 34 968 716 018

E/ gemina@gemina.es



www.gemina.es

Proyectos de colaboración:



Síguenos en:

