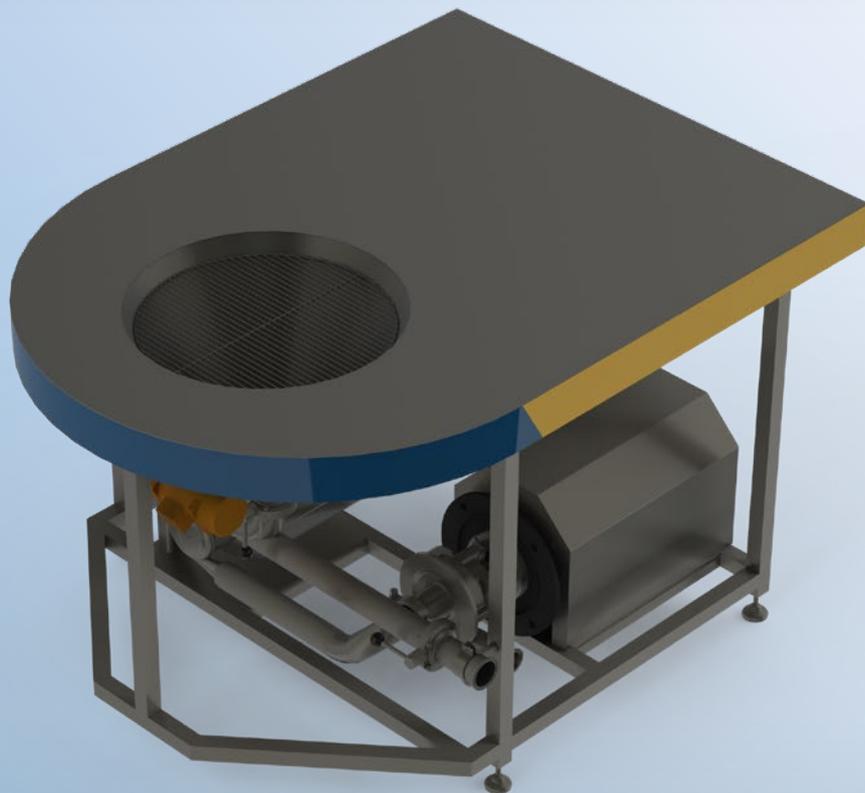


Géminis[®]

DISOLUTOR DE POLVOS



Géminis[®]
Procesos Alimentarios, S.L.

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

Equipo utilizado para la disolución de aditivos sólidos, en polvo o cristales, en un fluido, consiguiendo una mezcla homogénea. Disolución de productos pesados como el azúcar, sales, pectinas o proteínas, obteniendo un producto final con una viscosidad baja y una homogeneidad total. Este sistema evita sedimentos en las sucesivas etapas de filtrado del proceso.

Se trata de un equipo sencillo ideado para sustituir los agitadores/mezcladores tradicionales, consiguiendo un mayor rendimiento y producción.



¿CÓMO FUNCIONA?

Una vez realizadas las conexiones de la entrada del fluido disolutor a la bomba de pre-mezcla y la salida de la disolución de la bomba de homogeneización, se añade el aditivo sólido a diluir en la tolva con la válvula inferior cerrada.

Abierta la válvula de entrada de fluido disolutor se pone en funcionamiento el equipo y se cambia a posición abierta la válvula inferior de la tolva, permitiendo la adición del producto sólido al fluido mediante efecto Venturi, además de por

su propio peso, el vibrador evita que parte del aditivo quede acumulado en la tolva.

En la bomba de pre-mezcla se produce la primera parte de la disolución del sólido en el líquido que posteriormente es homogeneizada. La bomba de homogeneización elimina cualquier grumo que pudiera quedar en la disolución proveniente de la pre-mezcla, refinando la misma y consiguiendo un producto totalmente homogéneo y sin partículas sólidas.

APLICACIONES

- Producción de cremas, salsas, zumos y bebidas.
- Rehidratación de leche en polvo y otros productos lácteos.
- Disolución de productos pesados tales como: amidas, proteínas, β -glucanos, sales, espesantes, etc.
- Preparación de soluciones farmacéuticas y homeopáticas.
- Producción de productos para higiene y cuidado personal, como: champús, crema dental, etc.
- Preparación de colores para la industria textil y química.



VENTAJAS

Las principales ventajas del disolutor de polvos son:

- **Eficiencia:** Reducción del tiempo del proceso de disolución y mezcla respecto a los métodos tradicionales, alta homogeneidad y ausencia total de grumos o partes sin diluir, incluso en productos de alta viscosidad.
- **Fiabilidad:** Gémina Procesos Alimentarios solo trabaja con las mejores marcas del mercado, por lo que los componentes empleados en la fabricación de sus máquinas son de la mayor calidad.
- **Todos los equipos son sometidos en fábrica a diversas pruebas y controles exhaustivos, incluyendo los dispositivos de seguridad requeridos.**
- **Diseño modular:** Los criterios aplicados en el diseño del disolutor de polvos de Gémina Procesos Alimentarios han dado como resultado una máquina de pequeñas dimensiones y perfectamente adaptable a instalaciones ya existentes. Así como una fácil conexión con los distintos elementos de la línea y la incorporación a un depósito para trabajar como equipo de mezcla por lotes.
- **Limpieza:** Máquina integrable en línea de sistema de limpieza CIP, diseñada y fabricada aplicando los criterios más exigentes de condiciones higiénicas; tanto para la limpieza superficial como para el interior de las tuberías y componentes.
- **Selección de tamiz:** Gémina Procesos Alimentarios pone a disposición de sus clientes una variedad de tamices de protección para colocar en la tolva de alimentación de sólido, adaptados a las distintas granulometrías empleadas.
- **Ergonomía:** Máquina diseñada valorando los esfuerzos y movimientos del operador durante su funcionamiento, reduciendo al mínimo los sobreesfuerzos y facilitando las tareas.

Eliminación de la ardua tarea que implica la alimentación superior en los depósitos de mezclas, evitando subir y bajar escaleras y los complicados movimientos sobre estrechas pasarelas elevadas. Las dimensiones de la mesa permiten la colocación sobre ella de los aditivos envasados, elevándolos con medios mecánicos. En el caso de envases de bajo peso se pueden vaciar directamente por la apertura superior circular de la mesa.

MATERIALES

Gémima Procesos Alimentarios solo utiliza materiales de la máxima calidad y aprobados por la FDA (U.S. Food and Drug Administration), de acuerdo con las distintas normativas y requisitos de calidad aplicables.

En las zonas de contacto con el producto se emplea acero AISI 316 y en el chasis y otras partes AISI 304. Los componentes de terceros empleados cuentan con marcado CE o equivalente.

CARACTERÍSTICAS

Chasis tubular acero inoxidable que incorpora soportes de nivelación.

Cuadro eléctrico y de mando fabricado en acero inoxidable y grado de protección IP65.

Mesa de acero inoxidable de 3 mm de espesor, sin rincones ni bordes que propicien la acumulación de suciedad.

Tolva con vibrador incorporado para conseguir una alimentación continua de sólido y evitar que quede producto en la misma.

Tamiz de protección frente a cuerpos extraños.

Bomba de pre-mezcla y bomba de homogeneización.

Capacidad equipo 80 kg de polvo tipo azúcar por minuto 3800 kg/hora

Valvulería necesaria para controlar la alimentación de sólido y fluido.

Rendimientos variables en función de las propiedades físicas y químicas de los productos empleados.

Marcado CE.



DIMENSIONES Y PESOS

Dimensiones: 1725x1250x1000 mm

Peso: 350 kg

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.



Gémina® a su servicio

Gémina[®]

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:

