

Fabricación continua de alimentos azucarados y aditivos.

Proyecto:	Planta de dosificación y mezcla de funcionamiento continuo
Cliente:	Fabricantes líderes de productos de alimentación
Objetivo:	Fabricación de levadura en polvo de alta calidad, polvo de vainillina y mezclas para bebidas de té y chocolate; fabricación de azúcar gelificante; alimentación infantil
Productos:	Azúcar, aromatizantes, pectina, ácido cítrico, cacao, almidón, vainillina, extractos de té, pirofosfato, bicarbonato, líquidos
Características/ tamaño de grano:	En parte muy higroscópico y fino; dosificación en cantidades muy pequeñas (p. ej. para la fabricación de azúcar gelificante: pectina 6‰)
Tecnología Gericke:	Básculas de dosificación diferencial con control UC 500 para la gestión de la formulación y suministro de los componentes al mezclador en continuo GCM; desde el mezclador llega la mezcla directamente a la máquina de envasado; como alternativa, la mezcla se puede hacer llegar a la siguiente fase del proceso por medio de un transporte neumático de fase densa
Requiso especial:	Los pequeños tamaños de los envases del producto final plantean altas exigencias de homogeneidad al mezclador continuo (p. ej. bolsitas de vainillina de 8 g); funcionamiento totalmente automático y fácil limpieza.



Con las básculas de dosificación diferencial DIW y los mezcladores en continuo GCM Gericke combina dos tipos de aparatos óptimamente adaptados entre sí para procesos delicados con porcentajes pequeños de formulación e incluso con la adición de líquidos. Todos los requisitos respectivos a la homogeneidad se cumplen de forma óptima. Ventajas sobre los procesos por lotes:

- óptima homogeneidad del producto final
- sin segregación
- manejo sencillo (sin contenedores ni Big-Bags)
- pocos requerimientos de espacio y energía
- pocas fuentes contaminantes

Gericke