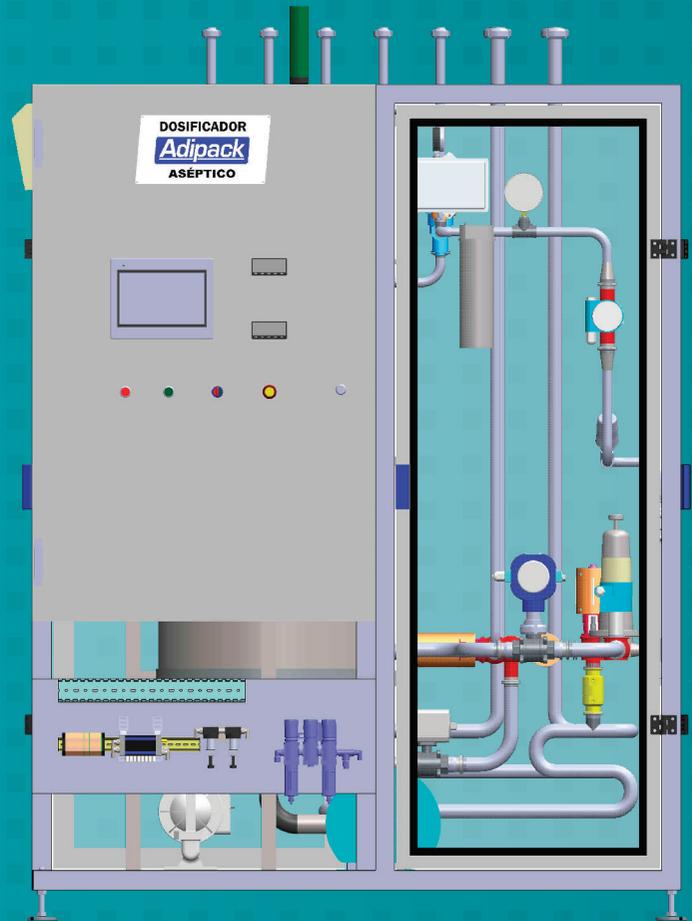




DOSIFICADOR ASEPTICO

Enzima (Lactasa), para la producción de leche deslactosada



Fácil operación
Flexibilidad 

Totalmente
automatizado 

Servicio
Oportuno 

Soporte Técnico
Remoto 

Adipack

ENVASADORAS ASEPTICAS

Carrera 13 # 59-66 Km 6
Vía B/manga-Girón
Bodegas Sión # 3 Int. Bodega 2
Girón, Santander - Colombia
Cels: +57 315 322 1848 / +57 315 208 7003
Correo: adipack@gmail.com



ADINOX S.A.

Manufactura/Supplier of. FOOD PROCESSING EQUIPMENTS

Av. El Inca 2035, Edif. San Cayetano,
Quito - Ecuador
Tel (+59 3) 2 226 6999 - (+59 3) 2 226 5892
Correo: adinox.adipack@gmail.com

DOSIFICADOR ASEPTICO ENZIMA (LACTASA), PARA LA PRODUCCION DE LECHE DESLACTOSADA

CARACTERISTICAS DEL EQUIPO

El Dosificador Aséptico es un equipo diseñado para esterilizar ingredientes a dosificar los cuales no deben ser sometidos a altas temperaturas como lo son: enzimas, vitaminas, aromas y sales, entre otros, ya que implica la pérdida de sus propiedades originales, gracias a este sistema de dosificación nos permite un muy importante ahorro de ingredientes y tiempos.

Operación eficiente y segura gracias a la total automatización de los procesos por medio de un PLC y Pantalla Táctil HMI controlando las fases de Lavado, Esterilización y Producción, además realiza las Comprobaciones de la integridad del Filtro con la supervisión constante de todas sus variables como: niveles, flujo, presión de filtro y barrera de vapor en el fin de línea en la fase de producción, también controla la entrada de vapor para evitar que el filtro colapse por las altas temperaturas en la fase de esterilización, también verifica la presión de manera redundante para evitar la ruptura del filtro aséptico para el ingrediente.

FUNCIONAMIENTO

- El principio de funcionamiento del Dosificador aséptico en su fase de producción es someter un ingrediente (enzima, vitaminas, etc.) a un proceso de filtración aséptica de 0,2 micras, previo a este proceso el dosificador debe haber cumplido los procesos de Limpieza CIP y Esterilización SIP con vapor a una temperatura mínima de 121°C por 30 minutos.
- El ingrediente (enzima) es almacenado en un tanque donde luego será mezclado con agua previamente ozonizada en el tanque de balance o preparación con capacidad de 50 litros, esto con el fin de hacer una dosificación mas exacta de la enzima y así evitar al máximo la pérdida de este producto, esta mezcla se hace con recetas que podrán ser seleccionadas desde la pantalla Táctil, el ingrediente es enfriado por una transferencia térmica de convección, luego una bomba de desplazamiento positivo de caudal variable entre 5 l/h y 60 l/h toma el ingrediente y lo obliga a pasar por un filtro de 0.2 micras para hacer la remoción de bacterias y esporas, finalmente el ingrediente (enzima) es dosificado en condiciones asépticas en la línea de producto anterior a la llenadora (después del UHT) a través de una válvula mecánica que contiene un mezclador estático siendo incorporado con el producto final (leche) que se va a procesar.

