



Unités de Reception de Lait

Gémina[®]

www.gemina.es

Unités de Reception de Lait

APPLICATIONS

Les crèmeries ont des départements spéciaux pour la réception du lait afin de contrôler l'entrée de produit provenant des fermes.

La première étape consiste à déterminer la quantité de lait injectée. Cette valeur est introduite et enregistrée dans le système d'automatisation pour le contrôle de poids que les crèmeries utilisent pour comparer le poids du produit initial avec le produit final.

PRINCIPES DE FONCTIONNEMENT

Cette méthode requiert l'usage d'un **mesureur de flux** ou **débitmètre**. L'inconvénient du mesureur de flux est qu'il enregistre également l'air présent dans le lait, ce qui implique que les résultats ne soient pas fiables à 100%.

Il y a deux types de débitmètres, on les différencie par leur précision et leur économie. D'abord nous avons les débitmètres magnétiques, plus économiques, puis les débitmètres de masse dont la précision est supérieure mais ne peut fonctionner sans la fixation et l'isolement de la tuyauterie pour éviter les vibrations qui nuisent au processus de mesure.

Il est impératif d'empêcher l'entrée d'air au momento de verser le lait. De cette façon, on évite les imprécisions dans la mesure volumétrique du débit de lait entrant.

Le lait est envoyé aux usines avec une quantité plus ou moins élevée d'air dissous. En moyenne, on considère qu'il peut contenir environs **5.5% à 7% d'air** en volume.

Pour cette raison il est indispensable d'installer un dégageur avant le mesureur de flux.

La pompe se met en marche grâce à l'équipement de contrôle qui avertit quand le lait du dégageur a atteint le niveau fixé pour éviter la dissolution de l'air.

La pompe s'arrête de la même manière lorsque le niveau de lait passe au-dessous d'une certaine limite.



Après le processus de mesure, le lait passe par un filtre pour éliminer les impuretés puis est pompé dans le **réservoir de stockage** (silo).

L'unité de réception de lait doit être située à un niveau plus bas que la tuyauterie de sortie du dépôt du camion. Ainsi, le produit est transféré par gravité et n'a pas besoin d'être pompé jusqu'au dégageur.



CARACTÉRISTIQUES

- Unité assemblée et compacte composée d'un **dégazeur**, **mesureur de flux**, **pompe** et **cadre électrique** avec contrôle PLC et écran HMI.
- **Conception hygiénique**: Fabrication en **AISI 316** pour les zones de contact avec le produit et **AISI 304** pour le reste.
- Matériaux approuvés par la **FDA**.

AVANTAGES

- Mesure et contrôle précis
- Méthode de dégazage incluse impliquant des améliorations dans la qualité du produit et pression dans le contrôle du produit de base.
- De longs cycles de fonctionnement sans arrêts.
- Operation en continue
- Facile à installer.

MODÈLES

Modèle	Capacité Litres/ Heure	Produite	Système	Système de Mesure	Impulsion	Automatisation
MLK-RE-/1000-B	1000	Lait	Cyclone, +Centrifuge	Magnetique	Centrifuge	Manuel
MLK-RE-/5000-B	5000	Lait	Cyclon, +Centrifuge	Magnetique	Centrifuge	Manuel
MKL-RE-/10000-B	10000	Lait	Cyclon, +Centrifuge	de masse	Centrifuge	PLC
MLK-RE-/15000-B	15000	Lait	Cyclon, +Centrifuge	de masse	Centrifuge	PLC

GEMINA pouvons concevoir tout modèle personnalisé en fonction des besoins requis par le client.

MachinePoint®

Food Technologies

MACHINEPOINT FOOD TECHNOLOGIES est le fruit d'une fusion entre deux entreprises Machinepoint et GÉMINA.

MACHINEPOINT FOOD TECHNOLOGIES conçoit, fabrique et intègre les lignes, équipements et processus pour l'industrie alimentaire, plus spécialement pour les systèmes de traitement de boissons, d'industrie lactée et de fruits et légumes.

MACHINEPOINT FOOD TECHNOLOGIES appartient au **GROUPE MACHINEPOINT**; groupe international spécialisé dans l'équipement industriel pour les activités plastiques, emballage et alimentation.

Le siège social du groupe se trouve en Espagne à Valladolid. Quant à ses bureaux commerciaux, on les retrouvera en Turquie, Mexique, France, Inde et au nord de l'Afrique. Le centre d'ingénierie de MACHINEPOINT FOOD TECHNOLOGIES se trouve également en Espagne (Murcie), c'est là que se trouvent nos équipes de fabrication et conception d'équipement et nos usines, tout comme notre centre de recherche et développement.

GEMINA PROCESOS ALIMENTARIOS S.L. est une entreprise leader dans le secteur de la conception et fabrication de systèmes qui apportent des solutions innovatrices pour l'industrie du secteur alimentaire. Plus de 25 ans d'expérience dans la conception, fabrication, automatisation et mise en marche des lignes et processus.

Siège - Europe

Parque Tecnológico de Boecillo
Edificio C.E.E.I. 2.01
E-47151 Valladolid - España
Tel: +34 983 549 900
Fax: +34 983 549 901
Email: foodtechnologies@machinepoint.com

Ingénierie - Europe

Polígono Industrial Los Romerales
Parcelas 3 y 4
30520 Jumilla - Murcia - España
Apartado de Correos 231
Email: foodtechnologies@machinepoint.com

Inde

39, Rajdhani Bungalows,
Near Ramwadi, Isanpur Road
Ahmedabad - 382 443
India
GSM: 0091 997 997 5617
Tel/Fax: 0091 79 65492585
Email: india@machinepoint.com

Afrique du Nord

71, Rue Jilani Marchand 2034 Ezzahra
Ben Arous
Tunisia
Tel: +216 98 31 14 90
Tel/Fax: +216 79 48 45 21
Email: africa@machinepoint.com

Turquie

Tel: +90 212 414 27 49
GSM: +90 554 577 2166
Email: turkey@machinepoint.com

France

Tel: +33 975 181 356
Email: france@machinepoint.com

Mexique

Tel: +52 442 348 6609
Email: mexico@machinepoint.com