

Remplisseuses Aseptiques

SYSTÈMES DE EMBALLAGE

Gemina[®]

www.gemina.es

Remplisseuses Aseptiques

REPLISSEUSE ASEPTIQUE A DOUBLE TÊTE

Mod. **FILLER-AST-/2-A**

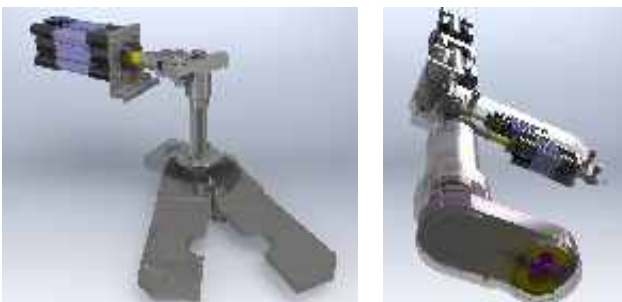
APPLICATIONS

- Concentré de tomate ou n'importe quel type de concentré comme la fraise...
- Purées de fruits.
- Purées de légumes.
- Sauces.
- Soupes (kit additionnel de stérilisation PH>4,6)
- Jus.
- Produits avec particules.
- Produits en forme de cubes (légumes, fruits...)

PRINCIPE DE TRAVAIL

Cette machine est composée de deux sections ou têtes de remplissage, pour le remplissage aseptique de bidons métalliques avec des sacs pré-stérilisés avec bouchon sous pression ou des containers en carton, séparés par un tableau de commande, chacun situé sur un transport des rouleaux motorisés qui facilite l'entrée et la sortie de bidons et possède une base tournante pour le remplissage de quatre bidons situés sur un palé.

Chaque tête possède deux pinces pour attraper le sac et une ouverture pour introduire le bec du sac stérile.



La tête de remplissage est un groupe mobile qui a uniquement un mouvement vertical hydraulique de façon à ce que la hauteur de celui-ci s'adapte proportionnellement au poids du sac selon qu'il augmente l'entrée de produit dans celui-ci. De cette façon on évite des tensions et les efforts qui se produisent entre le bec et le sac, en plus de faciliter le contrôle de pesage et d'augmenter la précision de remplissage.

Ce contrôle de pesage est réalisé grâce à des cellules de chargement de haute résolution qui fournissent des résultats de poids très fiables.



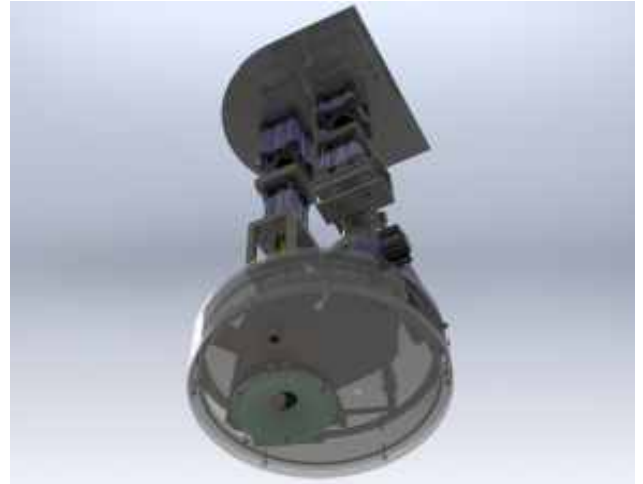
Le bec du sac est introduit dans une chambre stérile, où un mécanisme de pinces automatiques se charge d'enlever le bouchon.

Ensuite, le remplissage commence et le bouchon est remis tout en maintenant sa stérilité.

La stérilité de la chambre est réalisée par vapeur à 110°C. Premièrement, avant la mise en fonctionnement, il faut réaliser une stérilisation totale de la machine pour assurer sa propreté.

Après, entre chaque sac, on stérilise le bouchon de chaque sac et de la chambre de remplissage pour assurer sa condition aseptique.

De plus dans chaque joint de la tête de remplissage, il existe un tampon ou une barrière de vapeur pour assurer la stérilisation durant le parcours du produit.



Le processus de stérilisation est automatisé et régulé par des sondes de température qui garantissent l'efficacité de celui-ci.

À travers de l'**écran tactile d'opération**, on peut contrôler l'état de la machine en plus du processus, c'est-à-dire, du type d'emballage qui sera utilisé durant le remplissage, la quantité de produit pour ce même emballage, la stérilité de la machine, l'entrée / sortie de bidons et le tour de ceux-ci pour passer de l'un à l'autre, l'impression d'étiquettes de spécification de produit, etc.

La machine a deux configurations possibles en fonction du bec du sachet de remplissage. En effet, il existe un ensemble de pinces pour le remplissage de sac de diamètre de bec 1" et de diamètre égal à 2".

COMPOSITION

- Machine totalement fabriquée en acier inoxydable qui incorpore des tableaux dans le même matériel pour les équipements électriques et pneumatiques.
- Deux têtes de contrôle pneumatiques avec mouvement vertical hydraulique pour le contrôle du poids.
- Système de transport de rouleaux motorisés à base tournante.
- Système d'automatisation et contrôle de la stérilisation à vapeur par sondes de température.
- Contrôle du poids réalisé par des cellules de chargement de haute résolution.
- Interface directe entre l'ouvrier et la machine grâce à l'écran tactile pour un total contrôle de tous les paramètres de fonctionnement et opération comme la vérification de la stérilisation, le pourcentage de remplissage du sachet ou avertissement de mal fonctionnement et alarmes de processus.
- Historiques complets de toutes les variables des procédés et événements passés.
- Impression d'étiquettes pour identifier le produit, personnalisées selon les critères du client. Contient aussi un code barre.

CAPACITE DE REMPLISSAGE

Capacité des sachets (litres)	Sachets/heure
Sachets de 5 à 20 l (*)	150
Sachets de 200 l	50
Sachets de 1000 l	14

(*) kit alimentaire de sachets nécessaire.

CONSOUMATIONS

Puissance électrique installée (kW)	7
Vapeur saturée à sec à 4 bar (kg/h)	42
Eau (m ³ /h)	1
Air comprimé à 7 bar (NL/min)	110

DIMENSIONS

Longueur (mm)	5900
Largeur (mm)	5500
Hauteur (mm)	4800
Poids (kg)	2900

KIT OPTIONNEL POUR PH > 4.6

La stérilisation à vapeur est adaptée pour les produits dont le PH est inférieur à 4.6. Pour le reste des produits dont le PH est supérieur, l'utilisation d'un accessoire est nécessaire pour assurer la stérilisation de la machine.

Ce supplément ajoute à la stérilisation à vapeur mentionnée ci-dessus, une **stérilisation chimique** inoffensive pour le produit mais dotée d'une grande efficacité aseptique.

Ce kit est viable pour les 4 modèles:

FILLER-AST-/2-A

FILLER-AST-/2-B

FILLER-AST-/1-A

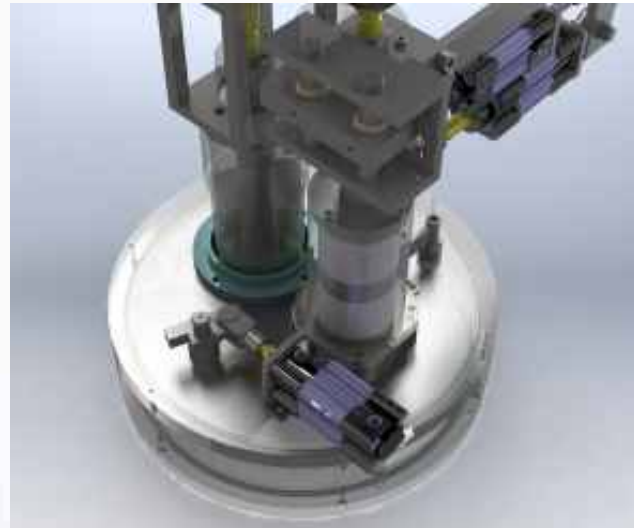
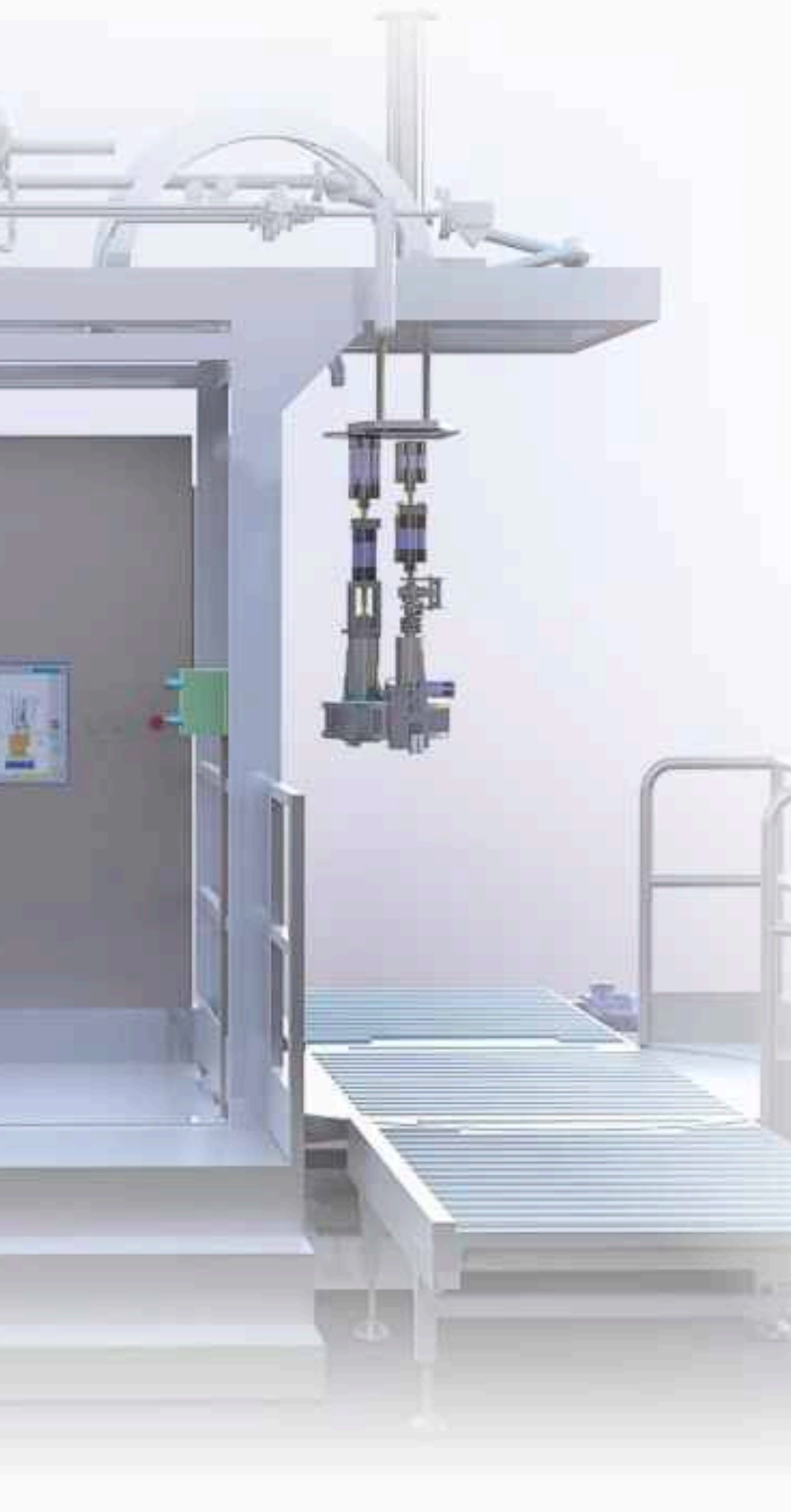
FILLER-AST-/1-B



REPLISSEUSE ASEPTIQUE À UNE TÊTE

Mod. **FILLER-AST-/1-A**

La même chose que pour le **FILLER-AST-/2-A** mais avec une tête seulement, par conséquent, un seul transport de rouleaux.



CAPACITÉ DES SACHETS

Capacité des sachets (litres)	Sachets/heure
Sachets de 5 à 20 l (*)	75
Sachets de 200 l	25
Sachets de 1000 l	7

(*) kit alimentaire de sachets nécessaire.

CONSOMMATIONS

Puissance électrique installée (kW)	4
Vapeur saturée à sec à 4 bar (kg/h)	21
Eau (m ³ /h)	0,5
Air comprimé à 7 bar (NL/min)	55

DIMENSIONS

Longueur (mm)	5900
Largeur (mm)	4900
Hauteur (mm)	4800
Poids (kg)	2100

REMPLEUSE ASEPTIQUE À DOUBLE TÊTE

Mod. **FILLER-AST-/2-B**

Transport de rouleaux motorisés.

Plateforme élévatrice sans rotation.

De plus, le contrôle du poids est dans ce cas, par débit et non pas par cellule de chargement (Apte pour le remplissage de bidons seulement, jamais pour les containers en carton)

La même chose que pour le **FILLER-AST-/2-A**, mais les transports (motorisés) n'ont pas de plateforme tournante; on ne peut plus y introduire de palettes à 4 bidons, seulement les bidons qui s'introduisent un à un.

De plus, il n'y a pas de mouvement vertical hydraulique des têtes. En dessous de la tête, entre le transport d'entrée et de sortie des bidons, il y a une plateforme élévatrice qui monte en fonction du pourcentage de remplissage du sachet.



CAPACITE DE REMPLISSAGE

Capacité des sachets (litres)	Sachets/heure
Sachets de 200 l	50

CONSOMMATIONS

Puissance électrique installée (kW)	5
Vapeur saturée à sec à 4 bar (kg/h)	42
Eau (m ³ /h)	1
Air comprimé à 7 bar (NL/min)	110

DIMENSIONS

Longueur (mm)	5900
Largeur (mm)	4500
Hauteur (mm)	4000
Poids (kg)	2400

REMPLEUSE ASEPTIQUE À UNE TÊTE

Mod. **FILLER-AST-/1-B**

TRANSPORT MANUEL DES ROULEAUX.

Plateforme élévatrice sans rotation)

Contrôle du poids par débit et non pas par cellule de chargement (jamais pour les containers en carton)

CAPACITE DE REMPLISSAGE

Capacité des sachets (litres)	Sachets/heure
Sachets de 200 l	20

CONSOMMATION

Puissance électrique installée (kW)	0,5
Vapeur saturée à sec à 4 bar (kg/h)	21
Eau (m ³ /h)	0,5
Air comprimé à 7 bar (NL/min)	51

DIMENSIONS

Longueur (mm)	2500
Largeur (mm)	2000
Hauteur (mm)	2500
Poids (kg)	1000



Remplisseuses Aseptiques

TABLEAU CARACTERISTIQUES GENERALES POUR LE MODELE

Modèle	Capacité litres/heure	Produit	N-têtes	Stérilisation	Transport bidons	Volume sachet	Type bidon	Contrôle poids
FILLER-AST-/1-B	4000	PH<5	1	Vapeur	Manuel	20 à 200	Metallique	Débit
FILLER-AST-/1-A	5000	PH<5	1	Vapeur	Paletisé	20 à 1000	Metallique et carton	Cellule de charge
FILLER-AST-/2-B	10000	PH<5	2	Vapeur	Manuel	20 à 200	Metallique	Débit
FILLER-AST-/2-A	10000	PH<5	2	Vapeur	Paletisé	20 à 1000	Metallique et carton	Cellule de charge

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