

## Mezclas para pasteles y postres: fabricación en proceso por lotes.

<b>Proyecto:</b>	Planta de dosificación y mezcla para mezclas de pasteles y postres
<b>Cliente:</b>	fabricantes líderes de productos de alimentación
<b>Objetivo:</b>	planta de dosificación y mezcla flexible y de alta eficacia; montaje en recinto de altura limitada; cambio sencillo de formulación
<b>Productos:</b>	diversos ingredientes como azúcar, almidón de maíz, cacao, aromatizantes, arroz, vitaminas y líquidos
<b>Características:</b>	comportamiento de fluidez en parte difícil; sensible a los esfuerzos; diferentes intensidades cromáticas;
<b>Tecnología Gericke:</b>	formulación con cantidades en pequeños porcentajes  pesado de los componentes mediante proceso Batch-Out (pesado negativo) en depósitos de pesado provistos de extractores RA de 1 a 4 válvulas de salida, la dosificación se realiza directamente en el mezclador
<b>Ventajas de la solución elegida:</b>	Planta de dosificación y mezcla de aplicación universal. Carga automática del mezclador según la formulación; alto grado de vaciado y limpieza fácil para cambios frecuentes de formulación; sin calentamiento de la mezcla; escaso consumo energético; alta homogeneidad de la mezcla, incluso de las cantidades agregadas en pequeñas cantidades; instalación en un recinto estrecho



**E**l mezclador de varios de fluidos GMS trabaja con un número Froude alrededor de 1 y forma una zona de lecho fluidizado. La mezcla se produce en un tiempo mínimo de modo cuidadoso y sin calentamiento. La disposición de los equipos de mezcla permite la inyección de componentes líquidos con una humectación óptima de las materias sólidas.

Los ingredientes son transportados neumáticamente desde los silos hasta los depósitos de pesado. Estos están equipados con extractores RA. Las paredes verticales de los depósitos y las paletas del RA permiten alcanzar un valor favorable de caudal másico.

**Gericke**