



Miniplanta leche pasteurizada

Ficha técnica

La miniplanta para leche pasteurizada IM500PL esta concebida para la producción de leche pasteurizada.

Para la fabricación de un máximo de 2000 litros de leche por turno de 8 horas de trabajo, incluidas en estas 8 horas el lavado de la instalación.

RECEPCIÓN Y STOCK DE LECHE:

La leche llega a la lechería en cántaras, bidones o camión cisterna.

Una bomba autoaspirante descarga esta leche, la hace pasar por un filtro y llega a un tanque auto-refrigerante.

Este tanque enfría la leche a 4°C a la espera del proceso de pasteurización. La capacidad del tanque de recepción puede variar en función de cuanta leche se recibe en un mismo momento y hay que acumular para el proceso.

La leche puede llegar refrigerada o no.



PASTEURIZACION /STOK DE LECHE PASTERIZADA/ENVASADO.

La pasteurización se realiza por un pasteurizador continuo a placas de funcionamiento eléctrico, de las siguientes características:

- Temperatura entrada producto: 4°C.
- Temperatura a descremadora: 50°C(opcional)
- Temperatura a homogeneizador: 70°C
- Temperatura pasteurización: 75/82°C
- Temperatura salida leche por recuperación térmica: 7°C.
- Tiempo de pasterización: 30 segundos.

-Un tanque auto-refrigerante-con grupo de frio incorporado- enfría instantáneamente la leche desde los 7°C hasta los 4°C, temperatura a la que se envasa.

-El envasado se realiza en sachets de polietileno pre-formados. El envasado se realiza de forma semi-automática. El operario coloca el sachet debajo del dosificador, con un pedal da orden al dosificador, que dosifica un volumen pre-determinado, coloca el sachet lleno en las mordazas de soldadura y éstas sellan la bolsa.



CONSERVACIÓN:

Una cámara frigorífica a 4°C se utiliza para la conservación de la leche hasta el momento de la expedición.

La leche pasteurizada para mantener su calidad necesita estar refrigerada a 4°C durante toda su vida útil.



DESCREMADO:

Es posible incorporar en el proceso de pasterización, a una temperatura aproximadamente de 45-50°C una descremadora para la elaboración de leche de descremada o semi-descremada.



HOMOGENEIZACION:

Es posible incorporar en el proceso de pasterización, a una temperatura entre 60-70°C un homogeneizador, evitando así que la nata suba a la superficie de la leche pasterizada al estar unos días en reposo.





PROCESO PRINCIPAL:

Una plataforma en tubo estructural de acero inoxidable incluye los procesos principales: la pasterización, el estocaje/enfriamiento y el envasado.

OPCIONES:

Esta plataforma es el elemento base donde se pueden acoplar otros elementos que en el presupuesto están como opcionales:

-Tanque auto-refrigerante, bomba descarga leche envío a pasteurizador.

-Cámara de conservación.

-Descremado.

-Homogeneizado.

Consideramos que no es imprescindible para el proceso, además de que el cliente es posible que ya disponga de alguno de los elementos.

CONSUMOS:

CONSUMO ELECTRICO	25,27	Kw
CONSUMO TOTAL AGUA	2.200,00	Lts/dia
CAUDAL MAX. DE AGUA	2.000,00	Lts/h
CONSUMO AIRE COMPRIMIDO	Pilotaje	A.l./h.

Tensión prevista: 220VAC trifásico-60Hz.

Desglose consumos eléctricos en kw:

PLATAFORMA PASTERIZACIÓN

Bomba a placas	2,20
Bomba recirculación agua caliente	0,55
Grupo resistencias pasterización	12,00
Tanque de 400 l. de dos ordeños	1,00
Envasadora /selladora de bolsas	0,70

ELEMENTOS OPCIONALES

Tanque autorrefrigerante 4 ordeños 2000 l.	2,20
Bomba descarga cántaras/envío al pasteurizador	0,75
Descremadora	1,50
Homogeneizador	4,00
Cámara frigorífica	0,37