




**Somos
Integradores**

Componentes para la
Industria de **Alimentos y
Bebidas**

A photograph of a healthy breakfast meal. In the foreground, a white plate holds two slices of whole-grain bread with seeds, three fresh strawberries, a cluster of green grapes, and a slice of Swiss cheese. Behind the plate is a white bowl filled with granola, including oats, almonds, and raisins. To the left, a glass is filled with bright orange juice. In the background, a glass of milk and a glass of carrot sticks are visible.

Conservando la textura,
valor nutricional y
sabor natural



Procesado de Alimentos

El mercado demanda calidad, entonces es clave que en el procesamiento de los alimentos se preserven los aromas, texturas y valores nutricionales sin descuidar los precios.

Por eso mismo, el equilibrio es importante y los componentes de Alfa Laval pueden asegurar la calidad y seguridad de los alimentos como lo vienen haciendo ya hace más de un siglo.

Los productos desarrollan los procesos de sopas, salsas de tomate, mermeladas, dulces, alimentos para bebés, bebidas sin alcohol y más. Además, Alfa Laval tiene un rol activo en el desarrollo de los estándares en el trabajo con alimentos.

Los procesos son tan diversos como las materias primas que se incluyen, y varían desde polvos secos y sólidos hasta azúcares y líquidos viscosos, es decir nada de potenciadores de sabor sensibles y esencias. Para sacar lo mejor de todos estos ingredientes, se suministran componentes que están realmente optimizados para los procesos.

Los componentes de manipulación de fluidos, por ejemplo, transportan ingredientes con una combinación de movimiento suave y de alta precisión. Levaduras, purés e incluso yemas de huevo pasan sin daño alguno por las bombas, mientras que la dosificación de ingredientes como la leche y los edulcorantes se controlan sin problemas por las válvulas y la automatización. Una vez combinados, estos ingredientes pueden ser perfectamente mixeados con la ayuda de los mezcladores y agitadores.

Para todos los procesos importantes de cocción y refrigeración, la marca ofrece componentes térmicos cuyos controles de temperatura y presión aseguran la integridad del producto final. Los intercambiadores de calor de placas pueden también utilizarse para la pasteurización, o para equilibrar la concentración de azúcares y almidones por evaporación o condensación.

Además, Alfa Laval ofrece soluciones para crear productos útiles sin derrames ni desperdicios. Entre los más avanzados se encuentran las membranas higiénicas, que se pueden utilizar para filtración y clarificación, o para el recuperación de proteínas valiosas.

No importa cual sea el producto o el proceso, los componentes de Alfa Laval representan la receta ideal para la performance, seguridad y economía en alimentos.





Bebidas

La producción de jugos de frutas e incluso las bebidas alcohólicas deben representar un equilibrio perfecto entre estética, calidad y economía. Los componentes de Alfa Laval protegen el sabor, la textura y apariencia y también la capacidad de limpiar líneas de proceso rápidamente y para cambiar entre diferentes tipos de producción.

Además, los componentes hacen uso eficaz de los recursos, por ejemplo a través de una dosificación constante en la producción. La precisión de válvulas y su automatización garantizan que no haya variaciones en el producto terminado, y que nada del edulcorante se desperdicie.

Una amplia gama de bebidas, especialmente los pasteurizados - demandan un buen control de temperatura. La combinación de Intercambiadores de calor de placas Alfa Laval y las bombas permiten un calentamiento y enfriamiento exactos bajo un flujo constante, que conserva el sabor y color además de la vida útil.

Las bombas, además, están optimizadas para transporte de bajo cizallamiento de ingredientes de alta viscosidad, como los jarabes utilizados en bebidas blandas o las levaduras usadas en la elaboración de cerveza.

Alfa Laval tiene una gran experiencia en bebidas alcohólicas. Más allá de brindar un gran soporte a la fermentación y pasteurización, proporciona una membrana tecnología que es verdaderamente innovadora.

Las membranas Alfa Laval clarifican la cerveza sin desperdicio, crean un mejor sabor, y aún para transformar el vino tinto en blanco.



Lácteos

Debido a que los productos lácteos son activos por naturaleza, la higiene es de crucial importancia en su producción. Alfa Laval ha salvaguardado higiene desde 1883, cuando el continuo separador de leche sentó las bases de la industria láctea.

Los separadores lácteos se entregan como parte de un completo plan de soluciones de procesamiento, y se unen a muchos otros componentes.

Una de las soluciones más representativas son los intercambiadores de calor - teniendo un papel fundamental en la pasteurización y refrigeración.

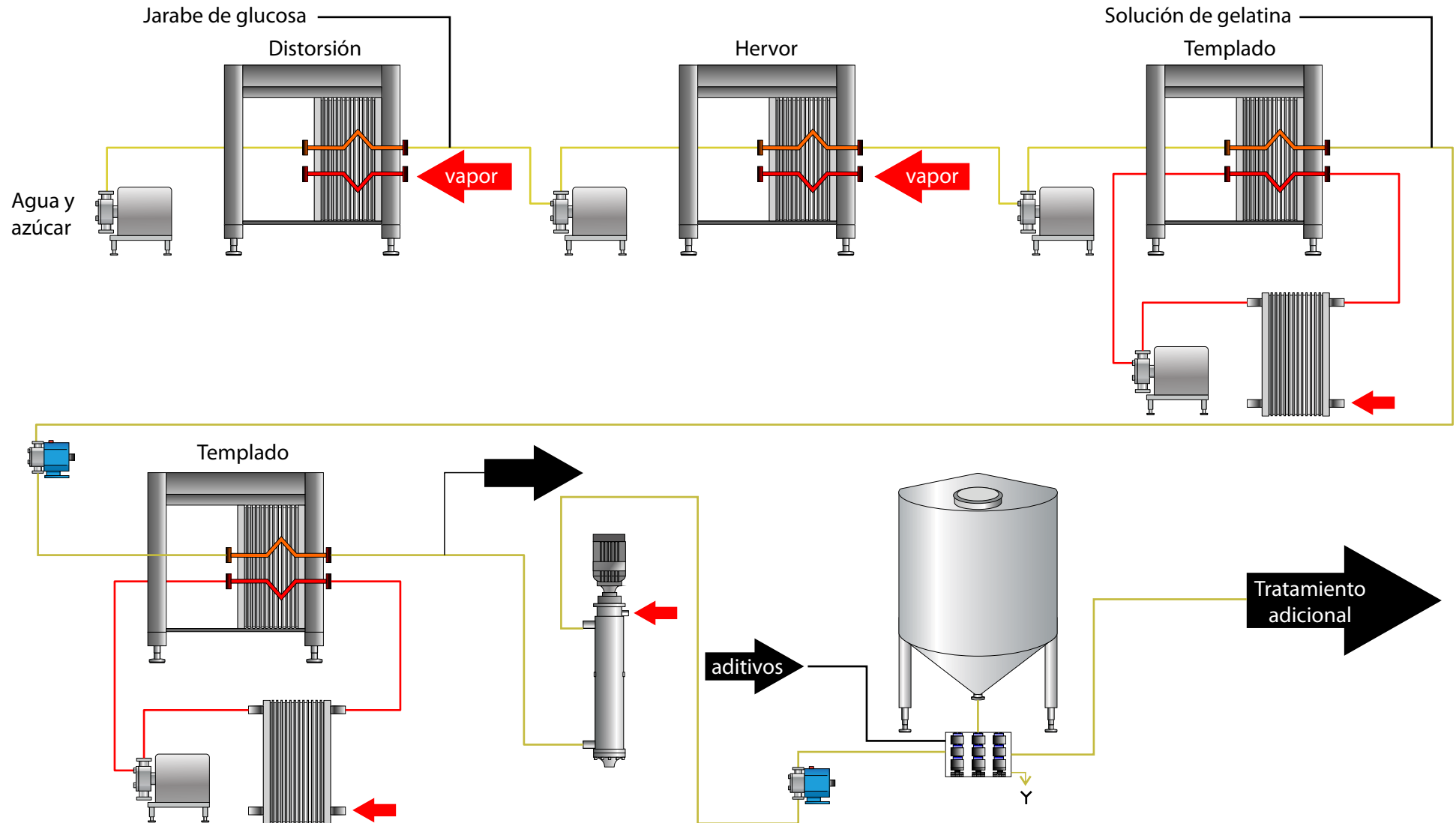
Alfa Laval ofrece una amplia gama de opciones para el manejo de fluidos, como válvulas, tubos, automatización y todos los accesorios necesarios. Entre estos se destacan las bombas, que permiten un corte suave y delicado con bajo tratamiento de fluidos incluso viscosos, como yogures que contienen trozos de frutas sensibles.

Más allá de estos componentes, se proporcionan formas modernas de optimizar los procesos lácteos, incluida la limpieza dinámica de tanques, dispositivos y diversas membranas de filtración. En este último, por ejemplo, una importante cantidad de agua puede ser recuperada del suero - con el tiempo suficiente como para cubrir una parte sustancial del proceso o de limpieza requeridos.





Ejemplo de proceso de gelatinas



Bombeo

Centrífugas premium

Las bombas **LKH** rentables se utilizan para aplicaciones de evaporación, alta presión, autocebado y alta pureza. **Alfa Laval SolidC** se enfoca en el costo inicial y la bomba **MR** autocebante, utilizada para aplicaciones de devolución CIP. Las versiones **UltraPure** cumplen con los requisitos de las industrias farmacéuticas y se suministran con **Alfa Laval Q-doc**, un paquete de documentación que proporciona transparencia de las cadenas de abastecimiento, producción y suministro.



LKH

Centrífugas estándar

Diseñada para cumplir con los requisitos higiénicos de las industrias de productos lácteos, alimentos y bebidas y cuidado personal, **SolidC** es una bomba centrífuga estandarizada para aplicaciones generales, bombeo intermitente de productos y tareas CIP.



SolidC

De anillo líquido

Diseñadas específicamente para bombear líquidos que contienen aire o gas. Estas bombas se utilizan con mayor frecuencia para aplicaciones de retorno CIP en las industrias alimentaria, láctea, de bebidas y farmacéutica.



MR

Lobulares premium

Acción de bombeo suaves para el transporte cuidadoso y suave de fluidos para varias industrias. La **SRU** para lácteos, alimentos y bebidas, biotecnología y farmacéutica. La **SX** para biotecnológica y farmacéutica, salud y belleza, y aplicaciones alimentarias exigentes.



SRU



SX

Lobulares aplicación estándar

Es una bomba de lóbulos rotativos optimizada, alternativa rentable a las bombas de lóbulos rotativos SRU y SX. Diseñado para tareas estándar en las industrias alimentaria, láctea y de bebidas.



OptiLobe



Manejo de fluidos

Válvulas antimezcla

El concepto de válvula de doble asiento ofrece soluciones modulares que se adaptan fácilmente a cualquier requisito específico. Proporcionan un funcionamiento duradero y sin derrames, lo que minimiza el riesgo de contaminación del producto. El uso de sellos de doble labio brinda protección adicional para garantizar un funcionamiento seguro e higiénico.



Mixproof

SMP

Válvulas de asiento simple

La gama de válvulas de asiento simple consta de una gran cantidad de unidades de válvulas diseñadas específicamente para ser muy robustas y flexibles. Ideales para procesos con altos estándares de higiene.



LKD

CBVF

De Bola

Son válvulas de enrutamiento de encendido / apagado sencillas con un área de apertura sustancial y baja resistencia al flujo. Una solución óptima en la tecnología de procesamiento moderna e ideales para su uso con líquidos de viscosidad baja y media.



SBV

Tri-Clover

Ultrasure

Reguladoras

Las válvulas reguladoras se utilizan para ajustar o monitorear los volúmenes y las direcciones de flujo. Especialmente diseñados para su uso en una amplia gama de aplicaciones de sistemas de medición, mezcla, pesaje y llenado, son las soluciones ideales para el control de precisión del caudal o la presión.



Unique RV-ST

SPC-2

CPM-2

LKC-2 antirretorno

LKC Ultrasure

Especiales

Con las válvulas de muestreo se pueden tomar muestras en una variedad de procesos higiénicos que incluyen alimentos y bebidas, cuidado personal y biofarmacéutica. Las válvulas de alivio de aire **LKUV-2** y **LKVB** están diseñadas para eliminar aire de una línea de proceso sin pérdida de producto.



Unique Muestreo

LKUV-2 descarga de aire

LKBV de purga de aire



Válvulas de diafragma

La válvula de diafragma única **UltraPure** cumple con los requisitos de la mayoría de los procesos estériles y ultra higiénicos. Estas válvulas compactas y livianas tienen un diseño modular, lo que permite una amplia gama de configuraciones diseñadas con un propósito específico.



Unique DV-ST UltraPure

Cabezales de control

Monitorean y controlan un sistema de flujo eficiente. Los sistemas de automatización brindan información confiable sobre el estado en todo momento y son fáciles de configurar y operar. Las unidades de control proporcionan una vigilancia y un control excepcionales del proceso de manipulación de fluidos. Su diseño garantiza la máxima seguridad durante la producción, independientemente de las condiciones.



ThinkTop

IndiTop

Tuberías y accesorios

Conexiones higiénicas

Los tubos y accesorios higiénicos de Alfa Laval satisfacen las exigentes demandas de seguridad, confiabilidad, eficiencia e higiene para tareas estándar en las industrias de alimentos, lácteos, bebidas y cuidado personal. Hay disponibles tubos y conexiones especiales de BioPharm. Todos los accesorios higiénicos cumplen con ISO 2037, dimensiones ASME, DIN 11850 y BS 4825.



Tuberías

La gama de tubos higiénicos cumple con requisitos precisos de seguridad, confiabilidad y eficiencia para trabajos estándar en las industrias alimentaria, láctea, de bebidas y farmacéutica. Todos los tubos higiénicos cumplen con ISO 2037, estándares de dimensiones ASME, DIN 11850 y BS 4825.



Intercambiadores de calor

De placas soldadas mediante fusión

100% de acero inoxidable y proporcionan una transferencia de calor eficiente con un tamaño reducido. No requieren mantenimiento y ofrecen una larga vida útil. Son adecuados en aplicaciones que exigen una gran limpieza, medios agresivos como el amoníaco o en las que no se acepta la contaminación por cobre o níquel. Soportan temperaturas muy altas o presiones extremadamente altas.



De placas

Proporcionan una transferencia de calor eficiente con un tamaño reducido. No necesitan mantenimiento, proporcionan una larga vida útil y pueden soportar altas temperaturas y presiones de diseño extremadamente altas. Se utilizan para una amplia gama de trabajos que incluyen refrigeración, calefacción, evaporación y condensación.



Agitadores y mezcladores

Los agitadores tienen un diseño modular flexible y le permiten adaptar una solución de mezcla a sus necesidades. La gama incluye unidades montadas en la parte superior, con o sin soporte inferior, y unidades montadas en la parte inferior o lateral. La modularidad facilita la instalación y mantenimiento, y su diseño superior garantiza calidad, rendimiento y economía. En conclusión, tienen superficies lisas que promueven un flujo óptimo.





+ Caribe

+ Centroamérica

+ Sudamérica



MT IDEAS S.A.
+54 11 4431-1801
info@mt-ar.com

MT IDEAS BRASIL Ltda.
Marcos Da Silva
+55 1198934.4918
mtideasbrasil@mt-ar.com

MT IDEAS URUGUAY S.A.
+598 2917 1240
info@mt-ar.com

MT IDEAS CORP.
Centroamérica y el Caribe
Sr. Alexander Quintanilla
+1 484 892 7031
alexander.quintanilla@mt-ar.com

REPRESENTACIONES ALEQUIN C.A.
Venezuela
Sr. Alexander Quintanilla
+58 414 1600 164
alexander.quintanilla@mt-ar.com



www.mt-ar.com

Sus contactos



Claudio Méndez
Director
Tél.: +54 11 4431 1801
claudio.mendez@mtideas.com



Martín Moreno
Gerente de Ventas de Sistemas y Empaque
Cel.: +54 9 11 5660 7425
martin.moreno@mtideas.com



Walter Pachamé
Jefe de Ventas Componentes, Repuestos y Servicios
Cel.: +54 9 11 4494 2734
walter.pachame@mtideas.com



Alexander Quintanilla
Ventas Centro América y Caribe
Cel.: +1 484 892 7031
alexander.quintanilla@mtideas.com



Edgar Cedeño
Ventas Venezuela
Tél.: +58 212 988 51 71
edgar.cedeno@mtideas.com



Joao Paulo Antonio de Oliveira
Ventas Brasil
Cel.: +55 11 97340-4918
joao.antonio@mtideas.com



Néstor Sierra Cruz
Ventas Colombia, Ecuador, Chile y Perú
Tél.: +57 321 949 2511
nestor.sierracruz@mtideas.com



Maximiliano Argibay
Ventas Técnicas
Cel.: +54 9 11 4041 0029
maximiliano.argibay@mtideas.com