



GUADARRAMA FLOW

GFSAC

Unidad de elaboración de sacarosa líquida.

Diseño de la unidad de proceso GFSAC

El GFSAC es un **sistema compacto** especializado en la preparación de **sacarosa líquida**. Este sistema de proceso por lotes flexible está diseñado para mezclar y homogeneizar de una manera efectiva y rápida la sacarosa líquida.

Varios pasos del proceso se combinan en una sola máquina y en un mismo tiempo. El procesamiento de calentamiento del agua para agilizar la homogeneización es un proceso automático, así como la introducción de los sólidos (azúcar o fructosa) que se puede realizar de una manera manual desde su tolva o bien de una manera automática por entradas con válvulas automáticas.

La unidad de proceso GFSAC ha sido desarrollada y optimizada con la colaboración de los fabricantes de sacarosa líquida.

Los procesos son muy repetitivos, esto lleva a la **alta calidad del producto**.

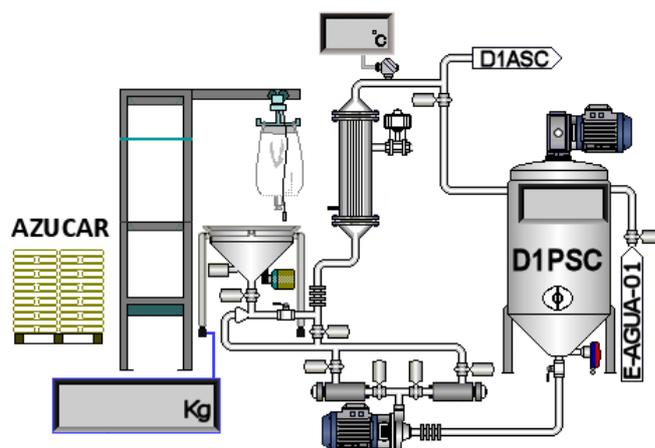
La unidad GFSAC, está diseñado siguiendo la norma higiénica para una limpieza adecuada de sus instalaciones por lo que incorporándole un sistema CIP se podría realizar una limpieza completa y eficaz del equipo.



Principales ventajas

Las principales ventajas del sistema GFBSAC son:

- Emulsiones estables.
- Control ciclos de fabricación
- Control del peso de sólidos insertado.
- Independencia de proveedores.
- Batch rápido y estable.
- Muy fácil de operar.
- Ampliable.
- Trazabilidad de los lotes de fabricación



Principales características del GFSAC

Las principales características son las siguientes:

- Reactor de mezcla con doble camisa y aislamiento térmico.
- Agitador con velocidad regulable.
- Bomba positiva de recirculación y envío.
- Venturi para la inserción de sólidos.
- Báscula pesadora de la tolva.
- Tolva entrada de sólidos.
- Limpieza por bolas de limpieza.
- Intercambiador tubular.
- Fabricación por recetas maestras.



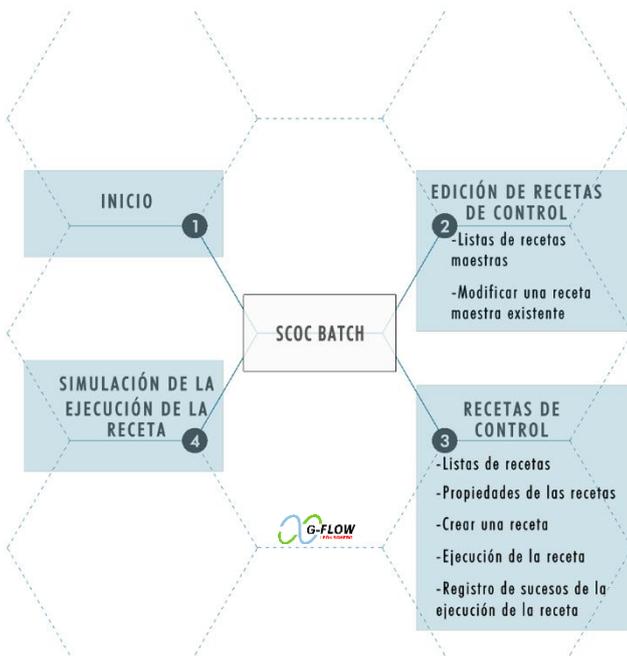
Datos técnicos

El GFSAC actualmente se comercializa en tres capacidades, a continuación, se exponen las características de cada una:

	GFSAC25	GFSAC1200
Capacidad del reactor (l)	3.000	3.000
Capacidad de producción (l)	2.700	2.700
Inserción de sólidos	A sacos	Big bags
Potencia del homogeneizador (KW)	3	3
Velocidad del homogeneizador (l/h)	15.000	15.000-20.000
Dimensiones LxAxH (cm)	-	-
Control procesos	SCBATCH	SCBATCH

La unidad GFSAC cuenta con un software de control, desarrollo propio de G-Flow, que cuenta con las siguientes características:

- Control automático con flexibilidad de adición manual.
- Procesamiento por lotes automático con más calidad y uniformidad del producto.
- Guía al operario a lo largo del proceso.
- Seguimiento y trazabilidad de los lotes durante todo el proceso de producción.
- Registro electrónico de la fabricación.
- Comunicación inteligente con otros equipos de planta.
- Usabilidad del equipo con terminal de pantalla táctil, fácil lectura para ambientes adversos.
- Cumple con la norma ISA88-02.



Extension del GFSAC a otros equipo

La unidad de procesamiento GFSAC no solo maneja el propio G-flow batch, sino que controla el envío de la sacarosa líquida a otras líneas de producción.