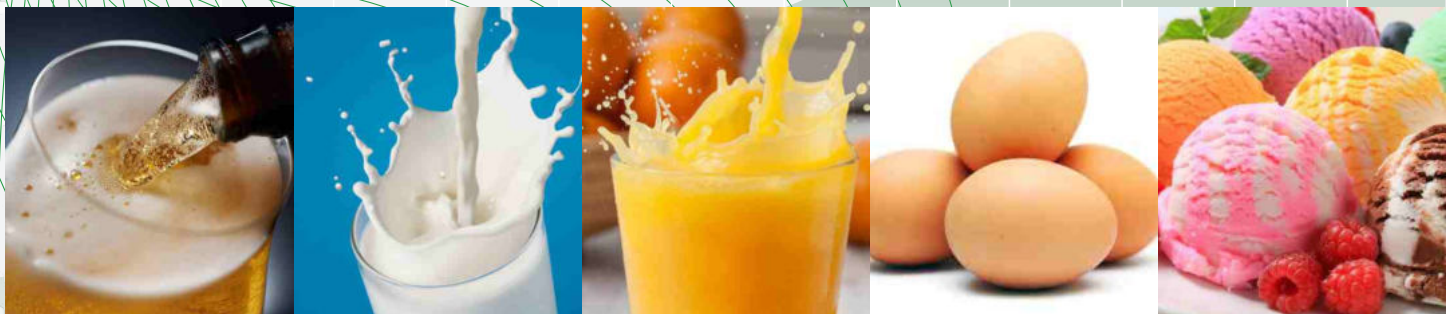




DIVISIÓN HOMOGENEIZADORES



www.fbfindina.com



FBF Andina SAS
Lideres en Homogeneización
Eficiencia, Calidad, Servicio



FBF ANDINA Es Representante, Proveedor de Repuestos y Prestador de Servicio Técnico a los Equipos de FBF ITALIA



Reseña Histórica
FBF ITALIA

Gracias a la experiencia específica madurada en el sector, desde 1987 FBF ITALIA es una empresa de gran importancia tanto para los constructores de equipos como para los usuarios finales en el sector alimenticio, químico y farmacéutico. FBF ITALIA es una realidad firme y en continua expansión. La red de venta y asistencia, tan extensa y capilar que tenemos tanto en Italia como en el mundo y los datos de producción y de facturación en crecimiento constante son una garantía para nuestros clientes. Una de las razones de estos resultados positivos es

sin duda la atención exclusiva y directa, dedicada a nuestros clientes por nuestra dirección general. En una visión de evolución e innovación compartida. La misión de **FBF ITALIA** es de proveer a sus clientes un excelente servicio de venta junto con un garantía de asistencia técnica directa y constante. Nuestra presencia directa en más de 40 países nos permite llegar en tiempos muy cortos a la planta de nuestros clientes, gracias al apoyo de nuestros agentes y colaboradores, para brindar la asistencia comercial y técnica que se necesite. La continua innovación, la experimentación exhaustiva con materiales especiales, los controles severos de la calidad de los materiales, las pruebas de duración de los mismos, nos permiten garantizar una duración máxima de los equipos, seguridad y confianza en la operación.



SECTORES DE APLICACIÓN

Industria lechera, de las conservas y los helados.



Estabilidad, uniformidad, mayor duración, aspecto mejorado, perfeccionamiento de los sabores. Estos son solamente algunos de los beneficios que se pueden obtener utilizando los homogeneizadores FBF ITALIA en el proceso de muchos productos alimenticios. Los resultados y la ganancia, en términos cualitativos y económicos, con el uso de nuestros homogeneizadores FBF ITALIA, son ventajosos y apetecibles.

Lista de algunos productos que son homogeneizados:

- Aditivos
- Alimentos para la infancia
- Aomas
- Flan
- Caseinatos
- Concentrados de fruta
- Concentrados de tomate
- Cremas de quesos
- Cramas para helados
- Dessert
- Emulsiones
- Gelatinas
- Goma arábica
- Grasas animales
- Grasas vegetales
- Catsup
- Huevos
- Yogurth
- Leche
- Leche condensada
- Leche de almendras
- Leche de arroz
- Leche de soya
- Leche para yogurth
- Leche reconstruida
- Licores con base de leche
- Licores con base de huevos
- Miel
- Aceites vegetales
- Aceite de manteca
- Crema – Crema para cocina
- Proteinas de leche Salsas
- Jarabes
- Jugo de tomate
- Jugo y pulpa de fruta





Lista de algunos productos que son homogeneizados:

- Adhesivos
- Almidones
- Antibióticos
- Celulosa y sus derivados
- Ceras
- Colorantes
- Cosméticos
- Cremas de belleza
- Pastas dentífricas
- Detergentes
- Desinfectantes
- Emulsionantes
- Emulsiones
- Grasas
- Tintas
- Látex
- Liposomas en suspensión
- Lociones
- Abrillantadores para zapatos
- Aceites emulsionables
- Aceites lubricantes
- Pigmentos
- Perfumes
- Proteínas
- Resinas
- Jabones
- Jarabes
- Barnices
- Vitaminas

Industria cosmética, química, farmacéutica y petroquímica.

La industria de la cosmética, encuentra muchas ventajas en el uso de la homogeneización, gracias a la cual se obtienen emulsiones más estables, uniformes y versátiles. En la industria farmacéutica, el proceso netamente mecánico de la homogeneización permite el acceso a enzimas, proteínas, lisosomas y sustancias activas intracelulares sin necesidad de la lisis química de las membranas. Otras formas son las de la utilización de la homogeneización para obtener soluciones estables de productos con características físicas diferentes (Proteínas, cremas, soluciones con principios activos, aceites, vitaminas). El incremento de la superficie de las partículas micronizadas encuentra mucho interés también para la industria química y petroquímica porque las reacciones de transformación son fuertemente agevoladas.

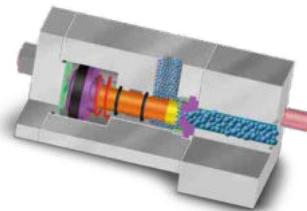
EL PRINCIPIO DE LA HOMOGENEIZACIÓN

Para poder mezclar en forma estable una o más sustancias en un líquido es necesaria la homogeneización, que permite micronizar y dispersar las partículas en suspensión en el fluido, transfiriendo gran estabilidad no obstante los sucesivos tratamientos o almacenamientos.

El producto llega a la válvula homogeneizadora a baja velocidad y con alta presión (resultado de la micrométrica luz entre la cabeza de paso y el anillo de choque). El producto, en el paso, viene sujetado a numerosas fuerzas que provocan la micronización de las partículas, entre ellas: Una violenta aceleración con una súbita deceleración que provocan cavitación con explosión de los glóbulos, una turbulencia intensa junto con vibraciones de alta frecuencia, fuerzas de quiebre de golpe derivadas por el pasaje laminar entre las superficies de la válvula de homogeneización y el consiguiente impacto contra el anillo de choque. Al final el producto es homogéneo.

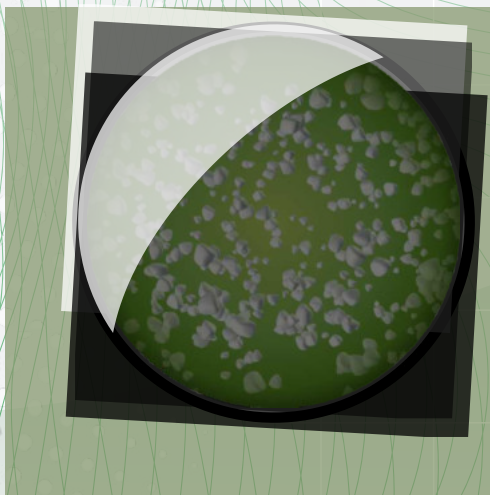
La homogeneización puede efectuarse con una sola válvula homogeneizante (apta en el tratamiento de dispersión), o con una doble, (aconsejada en el trabajo con emulsiones y para el control de la viscosidad cuando se requiere).

Para garantizar el simple y preciso funcionamiento, las válvulas homogeneizantes son asistidas con una central óleo neumática diseñada específicamente para este trabajo.



Fase de homogeneización con un solo paso.

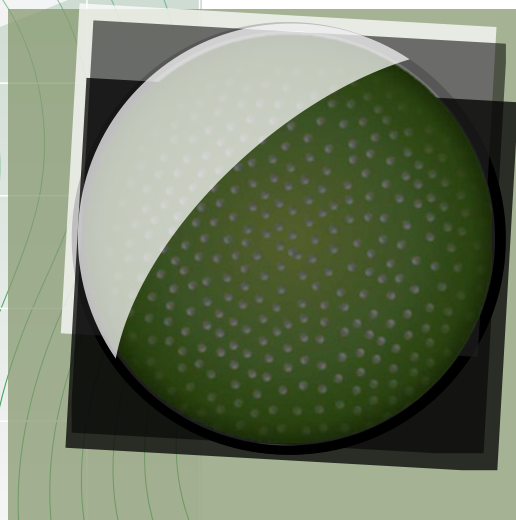
Vista al través de un microscopio del producto **SIN** homogeneizar.



Fase de homogeneización con doble paso.



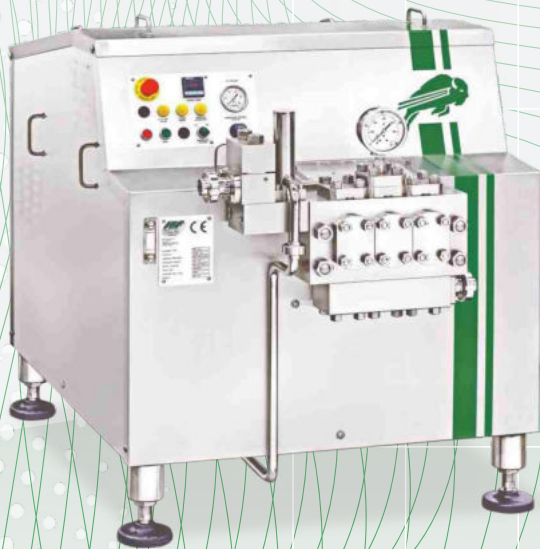
Vista al travez del microscopio del producto homogeneizado.



HOMOGENEIZADORES SERIE BUFFALO



Los homogeneizadores de la serie BUFFALO, son fabricados de acuerdo con la normativa CE y se encuentran disponibles con capacidad de homogeneización de 50 hasta 50,000 litros / hora, para presiones que van hasta 2,000 bar de homogeneización. Las versiones propuestas son: Sanitaria. Aséptica, para equipos UHT. Con segundo estadio (Paso) de homogeneización. Estándar, para el proceso de productos como: leche, yogurt, cremas, etc... Abrasiva, para el proceso de productos como: jugos de fruta, helados, catsup, etc...



Además son disponibles numerosas dotaciones opcionales con la finalidad de proponer máquinas "a la medida", como son:

- Equipo eléctrico para flujo fijo.
- Equipo eléctrico para flujo variable.
- Equipo eléctrico para doble caudal.
- Automatización parcial de la máquina, con posibilidad de trabajar sobre la misma en forma manual y/o remota con PLC montado sobre en el equipo principal.
- Compensadores de las pulsaciones a la entrada y a la salida del producto.
- Transductor de presión con lectura digital de la presión de homogeneización.
- Equipo de homogeneización parcial.
- Dispositivo para la desconexión automática de la presión de homogeneización en caso de alimentación deficiente a la máquina.

BOMBAS VOLUMETRICAS



Bombas Volumetricas.

Los criterios de construcción de las bombas volumétricas FBF ITALIA son los mismos que utilizamos para nuestros homogeneizadores y por consiguiente caracterizados por los más elevados estándares cualitativos.

Exteriormente las bombas volumétricas se diferencian por la ausencia del grupo de homogeneización. No siendo posible escribir una tabla específica con las dimensiones de las bombas volumétricas, les rogamos contactar nuestro servicio venta y asistencia para especificar las características del producto y el volumen requerido.

Bombas Volumetricas para Productos con Trozos.

Estas bombas se utilizan para bombear materiales voluminosos que contiene trozos. Como cubos de tomate o fruta, sopas, yogurt, mermeladas, etc., aun en presencia de contrapresiones elevadas (50 bar y más).

Los criterios estructurales por lo que a la maquina se refiere son los mismos que usamos para los homogeneizadores, mientras que el cabezal de compresión está equipado con grupos de válvulas especiales de accionamiento neumático. El funcionamiento perfecto de estas válvulas está garantizado por actuadores controlados por un posicionador electrónico angular, que permite una regulación independiente de las fases de apertura y cierre de cada uno de los grupos de válvulas. El control neumático de las válvulas, el estudio específico de los pasajes y el bajo régimen de actuaciones de la bomba, permiten conservar intactas las características del producto bombeado.

HOMOGENEIZADOR DE LABORATORIO



Homolab es un homogeneizador de laboratorio capaz de probar alrededor de 20 litros de producto por hora, con presión de homogeneización hasta 1.500 bar.

El homogeneizador de laboratorio HOMOLAB de FBF ITALIA cuenta con dos pistones que bombean. Esta característica permite a las cabezas homogeneizantes trabajar con mayor estabilidad la muestra de producto a procesar, obteniendo así resultados mucho mejores en comparación con los mismos que usan un solo pistón. Esta peculiaridad permite transferir sobre la posición industrial las condiciones de homogeneización optimizadas resultado de las investigaciones del laboratorio.



PIETRIBIASI



RESEÑA HISTÓRICA

Pietribiasi Michelangelo es una empresa de Marano Vicentino dedicada a la fabricación de maquinarias y equipos para la industria alimentaria y de bebidas. Se fundó en la década de los sesenta, iniciándose con la fabricación de equipos para el sector lácteo, para posteriormente ampliar su gama de productos hacia el mercado de jugos, bebidas, helados, cerveza y vino.

Con el pasar del tiempo, el mercado de Pietribiasi Michelangelo S.r.l. se ha internacionalizado y la empresa ha logrado afirmarse en el sector alimentario con sus productos de punta.

La empresa suministra máquinas e instalaciones a medida, habida cuenta de que el eje de su producción son las necesidades específicas de cada cliente.

Gracias a los conocimientos desarrollados en décadas de experiencia en el sector, los titulares y el personal calificado de la empresa diseñan y fabrican artesanalmente equipos de vanguardia, usando materiales de alta calidad, a fin de poner a disposición del mercado servicios y soluciones eficientes, de elevadas prestaciones y que satisfagan plenamente las exigencias productivas.

Pietribiasi Michelangelo: Cuenta con mas de 20 años suministrando Equipamientos a la Industria Colombiana y tiene mas de 15 Equipos de Pasteurización instalados y otros desarrollos actualmente en funcionamiento ; los cuales se encuentran ubicados en prestigiosas empresas tanto del sector lácteo como de otros sectores.

PIETRIBIASI

LECHERAS Y SUS DERIVADOS
DE BEBIDAS Y JUGOS
DE HELADOS
DE CERVEZA Y VINOS



Pietribiasi Esta en condiciones de suministrar desde una planta de proceso "llave en mano" hasta brindar soluciones puntuales sobre procesos específicos relacionado con mejoramiento de la producción aplicando tecnología de punta.



PIETRIBIASI



Desarrollamos Equipos y Plantas completas para el tratamiento de la leche.

- Líneas Pasteurización y Separación.
- Líneas Esterilización aséptica UHT tubular.
- Reconstitución de leche en Polvo.
- Equipos para Recepción. Almacenamiento, Enfriamiento.



Plantas y/o Equipamientos para procesamiento de Quesos Frescos e Hilados (Tinas Polivalentes, Hiladoras, Moldeadoras, Pre Prensadoras, Formadoras, Desueradoras.

Soluciones para proceso de Yogurt desde Maduradores hasta Líneas UHT y envasado



PIETRIBIASI

LÍNEA PARA JUGOS & HELADOS



Para las primeras fases del proceso de producción de jugos y bebidas, **Pietribiasi Michelangelo** suministra a los clientes la "sala de jarabes y preparación de la mezcla", donde se prepara la base de la bebida, constituida principalmente por azúcar, polvos, concentrados, agua y otros, en base a la receta del producto final. Todos estos ingredientes se dosifican en los depósitos especialmente diseñados para la mezcla y preparación de la bebida.

PRODUCCIÓN DE HELADOS POR BATCH



Los desarrollos de **Pietribiasi Michelangelo** para la industria de helados van desde la producción por batch para pequeños volúmenes que incluye su tratamiento térmico de la mezcla, (pasteurización), tanques térmicos, homogeneizador, unidad refrigerante, filtros y sistema de calefacción. Todo ello montado sobre Ski.

LINEAS HSST Y UHT PARA HELADOS



La producción en continuo requiere de unidades de preparación y mezcla a si como de tratamiento térmico adecuado, incluyendo Homogeneización y Pasteurización. **Pietribiasi Michelangelo** desarrolla soluciones en sitio que van desde la mezcla hasta los maduradores y envasado mediante sistemas HTST y UHT en continuo según necesidad del cliente.

PIETRIBIASI

PASTEURIZACIÓN PARA CERVEZAS & VINOS



La cerveza y el vino, una vez sometidos al proceso de pasteurización, se conservan por más tiempo, permitiendo así su transporte (incluso a países lejanos) y almacenamiento. Los equipos diseñados a medida por **Pietribiasi Michelangelo**, podrán satisfacer las necesidades productivas de los clientes, se puede estabilizar y conservar el producto por más tiempo.

Esta operación es necesaria para destruir los microorganismos patógenos y parte de la flora microbiana perniciosos.

DESARROLLO, SERVICIO Y ASISTENCIA TÉCNICA

Dada su alta experiencia en el sector alimentario **Pietribiasi Michelangelo** dispone de un equipo humano altamente calificado para brindar soluciones a las industrias en todas las áreas de proceso mediante el desarrollo de equipamientos a medida tanto para sectores artesanales como grandes procesadores. Los mismos que se desarrollan conforme al nivel de automatización requerido y usando tecnología de punta si esta lo requiere.

Nuestros desarrollos y servicios van desde la Selección, Diseño y Suministro del equipo según el proceso de su necesidad hasta el Montaje "llave en Mano" y puesta en Marcha de línea completa. Nuestros equipos cuentan con el respaldo y la asistencia técnica a través de nuestros representantes en cada país

Así mismo **Pietribiasi Michelangelo** desarrolla sistemas de limpieza CIP en sitio para la higienización de plantas de proceso.





FBF Andina SAS

Lideres en Homogeneización

Eficiencia, Calidad, Servicio

PIETRIBIASI

FBF ANDINA S.A.S

Tel: +57 601-358 8446

Cel.: 310 269 7352

Cra 70D No 55-34

Bogotá D.C. Colombia

Dpto. Comercial

317 636 2863

comercial@fbfandina.com

Dpto. Técnico e ingeniería

316 010 5243

ingenieria@fbfandina.com

Servicio al Cliente

310 481 5135

almacen@fbfandina.com

WWW.FBFANDINA.COM