

Tetra Pak lança Homogeneizador com a maior capacidade existente no mercado mundial

22 de Março, 2016

A Tetra Pak anunciou a entrada em funcionamento do homogeneizador com a maior capacidade do mundo para o tratamento de alimentos líquidos. O Tetra Pak® Homogeneizador 500 pode processar até 63.600 litros por hora, oferecendo uma excepcional qualidade de produto com o menor custo de operação.

O equipamento incorpora um dispositivo de homogeneização pioneiro – o Tetra Pak HD EnergyIQ – que utiliza seis câmaras em lugar de uma, o que lhe permite operar com uma pressão cerca de 20% inferior, comparativamente com equipamentos standard, garantindo um produto final com a mesma qualidade. O resultado é uma significativa redução no consumo energético e uma considerável redução de custos, além de que o funcionamento com uma pressão mais baixa se traduz num menor desgaste do equipamento.

Segundo o comunicado, a par de um design que permite fácil acesso, o Tetra Pak® Homogeneizador 500 oferece aos clientes o maior rendimento do mercado e, tal como todos os homogeneizadores asséticos da Tetra Pak, utiliza menos 80% de água de refrigeração e menos 70% de vapor, por comparação com equipamentos alternativos.

O novo homogeneizador foi lançado em parceria com a empresa alimentar chinesa YinLu. Wu Zhong Ping, diretor geral da fábrica da YinLu em Anhui, refere: “a nossa bebida de amendoim é um top de vendas no mercado e está a ganhar popularidade entre os consumidores mais jovens. A oportunidade de utilizar o Tetra Pak Homogeneizador 500 surgiu numa altura em que procurávamos formas eficientes de expandir a produção e acompanhar o crescimento do mercado. O equipamento oferece-nos exatamente o que pretendíamos: faz o trabalho de duas máquinas em plena laboração e reduz os custos operacionais sem comprometer a qualidade do produto.”

Anders Karlsson, Diretor Técnico do Grupo Tetra Pak, salienta: “o lançamento do homogeneizador com a maior capacidade do mundo significa que os nossos clientes podem obter significativas economias de escala, produzindo mais com um menor custo por litro. Algo que é fundamental para os produtores de laticínios e bebidas que pretendem responder ao aumento da procura.”