



INDUSTRIA DE BEBIDAS



 MEMBER OF
INTERPUMP GROUP

Catálogo digital:
Índice interactivo
Símbolos de acciones interactivas



Enlaces externos



Volver al índice

CONTENIDO

EXPERTOS EN SOLUCIONES PARA LA INDUSTRIA DE BEBIDAS	3
SOLUCIONES PARA BEBIDAS ALCOHÓLICAS	4
SOLUCIONES PARA BEBIDAS NO ALCOHÓLICAS	4
SOLUCIONES Y SISTEMAS	5
SECTOR BEBIDA	6
SECTOR CERVEZA	7
COMPONENTES	8
CASOS DE ÉXITO	9
PLANTA PILOTO	9
RED DE DISTRIBUCIÓN	10



EXPERTOS EN SOLUCIONES PARA LA INDUSTRIA DE BEBIDAS

INOXPA ofrece soluciones especializadas para la industria de la bebida y una amplia gama de componentes de alta calidad para los procesos de agitación, mezcla y homogeneización de líquidos y sólidos.

La empresa fundada en 1972, con sede en Banyoles (España) y con presencia directa en numerosos países se caracteriza por diseñar y desarrollar todas las fases del proyecto, desde el inicio hasta la instalación completa y personalizada de una planta en cualquier parte del mundo, además, contamos con una amplia experiencia en bombeo, dosificación y tratamiento térmico.

Todos nuestros componentes y soluciones se diseñan para optimizar la eficacia y eficiencia del proceso, pero también para realizar una gestión de la recuperación circular de productos, a través de la eficiencia energética y sostenible.



APLICACIONES

-  Agua
-  Zumos
-  Refrescos
-  Cerveza
-  Vino
-  Bebidas alcohólicas
-  Aceite

SOLUCIONES PARA BEBIDAS ALCOHÓLICAS

Ya se trate de una línea de proceso completa llave en mano, de un equipo o de una ampliación/renovación de una planta/instalación existente, INOXPA ofrece soluciones para los sectores enológico, cervecero, destilados de varios tipos (como brandy, whisky, licores y cualquier mezcla hidroalcohólica de grado alimentario), y para otros tipos de bebidas fermentadas o no fermentadas (vinos de frutas, hard seltzers, sidra, hidromiel, hard kombucha, etc.).

En INOXPA, abarcamos todas las fases del proceso, desde el almacenamiento y manipulación de las materias primas en las fases de maceración, mezcla, dosificación, fermentación, destilación, separación, filtración, estabilización y homogeneización, hasta el tratamiento térmico y limpieza CIP.

Siempre que la normativa lo requiera dispondremos de componentes y sistemas certificados según ATEX 2014/34/UE en la categoría correspondiente y PED 2014/68/UE y las más estrictas normas de higiene EHEDGH y MOCA (Reglamento (CE) n.º 1935/2004).

- **Enológico (vino y vinos naturales)**
- **Cervecero (industrial y artesanal)**
- **Destilados (ginebra, brandy, whisky, licores y mezclas hidroalcohólicas de grado alimentario en general)**
- **Otras bebidas alcohólicas fermentadas (hidromiel o aguamiel, sidra, vinos de frutas, hard kombucha, hard seltzer, etc.)**



Zumos y smoothies •

Refrescos •

Jarabes de azúcar •

Bebidas listas para beber (té y café) •

Otras bebidas fermentadas sin alcohol (kombucha) •

Agua mineral •

SOLUCIONES PARA BEBIDAS NO ALCOHÓLICAS

Los refrescos, zumos y bebidas listas para beber suelen incorporar grandes cantidades de azúcares (simples o para macerar) y edulcorantes.

INOXPA dispone de componentes y sistemas de mezcla, agitación y dispersión para favorecer la incorporación homogénea y sin grumos de los sólidos en el líquido, base del producto.

Además de todas las soluciones para líquidos, INOXPA ofrece soluciones completas de almacenamiento, transporte, dosificación y procesado de sólidos.

Desde la fabricación de silos de almacenamiento para materias primas como azúcar, harina y malta, hasta el transporte mecánico o neumático de las mismas, con sistemas de pesaje y dosificación precisos y automáticos.

La dosificación de componentes se realiza tanto para productos básicos como para microingredientes (aromatizantes, aditivos, estabilizantes o espesantes) en microdosificación.

Para la gestión térmica del producto contamos con sistemas de separación centrífuga y filtración, pasteurizadores flash o de túnel, esterilizadores UHT para líneas y tanques asépticos.



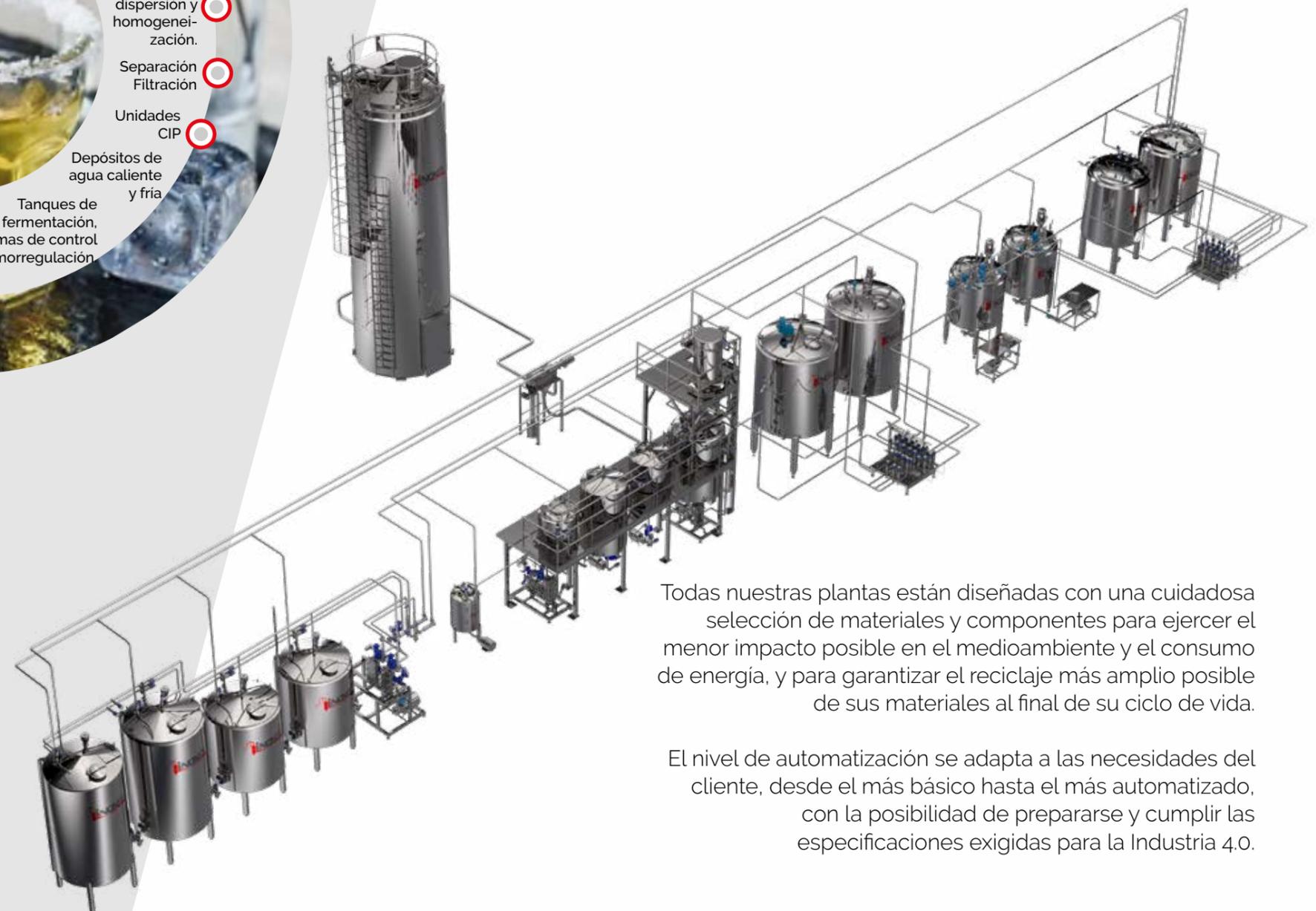
**SOLUCIONES
Y SISTEMAS
PARA EL SECTOR
DE BEBIDAS
ALCOHÓLICAS**



**SOLUCIONES
Y SISTEMAS
PARA EL SECTOR
DE BEBIDAS
NO ALCOHÓLICAS**

**ALTA TECNOLOGÍA
Y AUTOMATIZACIÓN**

Diseñamos y construimos plantas con automatización avanzada, que cumplen los requisitos más estrictos del mercado y las normas de certificación respecto a lo que atañe a la seguridad de los operadores (PED, ASME, ATEX), la seguridad del producto y su conformidad higiénico-sanitaria (MOCA, EHEDG, etc.).



Todas nuestras plantas están diseñadas con una cuidadosa selección de materiales y componentes para ejercer el menor impacto posible en el medioambiente y el consumo de energía, y para garantizar el reciclaje más amplio posible de sus materiales al final de su ciclo de vida.

El nivel de automatización se adapta a las necesidades del cliente, desde el más básico hasta el más automatizado, con la posibilidad de prepararse y cumplir las especificaciones exigidas para la Industria 4.0.

COMPROMISO, CONFIANZA Y SEGURIDAD

Ponemos a disposición de nuestros clientes el know-how acumulado durante años de haber trabajado con clientes de primer nivel mundial y nuestra planta piloto para el desarrollo de nuevos productos y optimización de procesos.

De este modo, nuestros clientes disponen de plantas eficaces y eficientes, es decir, disponen de un producto de calidad de la forma más adecuada, consiguiendo al mismo tiempo importantes ahorros en costes energéticos y de explotación para un rápido retorno de la inversión.

Incluimos en nuestros proyectos la realización de pruebas FAT antes de la entrega de los equipos y la realización de la puesta en marcha en las instalaciones del cliente para asegurar el óptimo funcionamiento del equipo/instalación con el mínimo tiempo posible acorde con las mejores prestaciones y requerimientos del cliente.

FABRICACIÓN PROPIA Y DE ALTA CALIDAD

Nuestra maquinaria e instalaciones están diseñadas y fabricadas de acuerdo a las más estrictas normativas vigentes y aplicables.

Disponemos de centros de producción propios y nuestra maquinaria utiliza componentes (mezcladores, bombas, válvulas, filtros, accesorios, etc.) de fabricación propia para conseguir el mejor resultado final posible en el mercado con un control total de toda la cadena de producción.

Nuestros sistemas CIP se ajustan a los más altos estándares actuales y nos permiten alcanzar altos rendimientos con tiempos de inactividad reducidos, minimizando al mismo tiempo el uso de agua y energía.

BEVERAGE



PROYECTOS A MEDIDA, FILOSOFÍA DE FABRICACIÓN PRECISA

INOXPA también puede ofrecer líneas completas de producción de cerveza artesanal, gracias a la cooperación e integración de su marca Ricci Engineering, especializada en el diseño, fabricación e instalación de este tipo de plantas.

INOXPA ofrece soluciones a medida para proyectos del sector cervecero de diferentes tamaños y características desarrollando cada proyecto de forma personalizada con soluciones creativas, innovadoras y con gran atención a las necesidades del cliente y del producto específico.

Maquinaria de alta calidad diseñada y fabricada a medida para adecuarse a las necesidades del cliente y optimizada en términos de proceso, consumo y sostenibilidad, desde la más básica con funcionamiento manual o semiautomático hasta la más compleja con funcionamiento totalmente automatizado.



CERVECERÍAS Y PLANTAS ARTESANALES

INOXPA somos especialistas mundiales tanto en cerveza artesana como industrial.

Podemos ofrecer soluciones completas para la producción de cerveza, cerveza artesana, kombucha, sidra, destilados, ya sean proyectos de tamaño medio para plantas industriales, microcerveceras o bodegas, pensando en integraciones y actualizaciones de plantas existentes, así como el suministro de soluciones y componentes para el sector.

Damos cobertura a todas las fases del proceso, desde la recogida en el molino hasta el almacenamiento y transporte de la malta, de la sala de cocción del mosto a la sala de fermentación, de los separadores a la sala de filtración y finalmente, del pasteurizador a los sistemas CIP de lavado.

COMPONENTES



Bombas centrífugas:
Prolac HCP, Hyginox



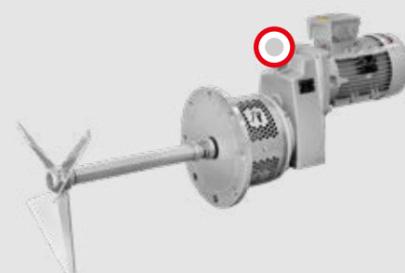
Bombas lobulares rotativas:
SLR, Utilolobe



Bomba de tornillo helicoidal: Kiber



Mixer de fondo: ME 6100



Agitador lateral DINAMIX SMX



Agitador vertical BFI



Sistema de dosificación:
Dry Hop



Mezclador para productos viscosos:
PB



Manifold de válvulas



Válvulas de asiento



Válvula de mariposa y bola



Válvula de retención
y alivio



CASOS DE ÉXITO

Satisfacer las necesidades de nuestros clientes ha sido desde el inicio el primer gran objetivo de INOXPA y para conseguirlo hemos apostado por la proximidad y por la vocación de servicio.



PLANTA PILOTO

Disponemos de unas plantas piloto para confirmar que los equipos y sistemas ofrecidos son válidos y eficientes para la producción de los productos requeridos.

Los resultados permiten a nuestro equipo técnico asesorar a nuestros clientes para optimizar sus procesos de fabricación. Infinidad de proyectos realizados para empresas, líderes mundiales en su ámbito, nos avalan.





INOXPA S.A.U.
Telers, 60
17820 Banyoles - Spain
Tel. +34 972 57 52 00
inoxpa@inoxpa.com

www.inoxpa.com



RED DE DISTRIBUCIÓN

Nuestra red de filiales y distribuidores asociados asegura la cercanía con los clientes, lo que nos permite garantizarles un servicio rápido y eficaz, que va desde el desarrollo del proyecto hasta su ejecución y validación, y asimismo comprende la fase de posventa, durante toda la vida útil de la instalación.