

# News

Suivez nos actualités

CUSTOMER CARE  
INNOVATION  
PERFORMANCE  
EFFICIENCE SERVICE  
ÉNERGÉTIQUE

**GEA PHE Systems**  
Nestlé choisit les échangeurs de chaleur à plaques GEA

**GEA Levati**  
Entrez dans la nouvelle ère de la stérilisation !

**GEA Geneglacé**  
Parce que la glace est indispensable pour le succès de votre activité

**GEA Niro Soavi**  
Un nouveau Centre R&D à votre disposition

**GEA Process Engineering**  
Dernières innovations pour une meilleure sécurité alimentaire de vos produits

**GEA Freezing**  
Dégivrage séquentiel gaz chaud au CO<sub>2</sub>, nouveau système à la pointe de la technologie

**GEA Tuchenhagen**  
Découvrez la nouvelle pompe centrifuge TP 2050

**GEA Procomac**  
La ligne de conditionnement aseptique pour les petites cadences est enfin arrivée !

**GEA Matal**  
Smart, la nouvelle relation client

**GEA Westfalia Separator**  
Réduisez vos pertes matières et optimisez la disponibilité de vos machines

**GEA Wiegand**  
Ejecteurs & Technologies du vide pour tout type d'industrie

## Pour mieux répondre à ses clients, le Groupe GEA simplifie son organisation

Acteur mondial, leader dans la fourniture de solutions technologiques, le Groupe GEA est présent dans plus de 50 pays. Afin de simplifier les échanges avec ses divers interlocuteurs, le Groupe GEA a mis en place une nouvelle organisation.

### GEA Farm Technologies (FT)



GEA Farm Technologies propose aux agriculteurs des solutions et produits pour la production laitière et l'élevage des animaux. Depuis la planification des concepts d'étables et d'exploitation jusqu'à la gestion quotidienne des troupeaux, tous les développements sont orientés vers l'avenir.

#### Produits :

- Technique de traite
- Technique de réfrigération
- Hygiène des animaux, des installations et de l'exploitation
- Installations de traite, accessoires pour étables et accessoires d'hygiène
- Equipements d'étables
- Technologie du lisier
- Systèmes automatiques d'alimentation

### GEA Heat Exchanger (HX)



GEA Heat Exchanger réunit toutes les activités relatives aux échangeurs thermiques. Depuis le traitement de l'air jusqu'aux tours de réfrigération, GEA met à votre disposition le portfolio d'échangeurs thermiques le plus étoffé au monde.

#### Produits :

- Echangeurs tubulaires à ailettes
- Echangeurs à faisceaux tubulaires
- Echangeurs à plaques
- Systèmes réfrigérants à sec et humides
- Appareils d'aération et de chauffage

### GEA Mechanical Equipment (ME)

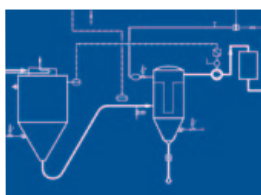


GEA Mechanical Equipment assure aux principaux secteurs industriels des procédés aux coûts optimisés et sans encombres. La vaste palette de produits couvre le marché mondial des composants pour la transformation des liquides et toutes ses applications.

#### Produits :

- Séparateurs
- Décanteurs
- Homogénéisateurs
- Pompes, vannes et techniques de nettoyage

### GEA Process Engineering (PE)



GEA Process Engineering est spécialisé dans la conception et le développement de solutions process pour de nombreux secteurs industriels : lait, boissons brasseries, agro-alimentaire et aussi les secteurs de la chimie, pharmacie, métallurgie, environnement.

#### Produits :

- Conception et installation de process et de systèmes de remplissage pour :
- le lait et les produits laitiers
  - les aliments et les additifs alimentaires
  - le café soluble, les bières, les boissons
  - les secteurs pharmaceutique, biotechnologique et cosmétique
  - les produits chimiques
  - la protection de l'environnement

### GEA Refrigeration Technologies (RT)



Qu'il s'agisse de réfrigérer un entrepôt de fromages, de congeler des crevettes, de maintenir des gaz à l'état liquide ou de développer des systèmes de réfrigération pour pistes de ski indoor, GEA Refrigeration Technologies propose à ses clients la conception, le montage, la mise en service et la maintenance d'installations et équipements fiables construits pour durer.

#### Produits :

- Compresseurs à vis et à pistons
- Surgélateurs (tunnels)
- Chillers
- Vannes
- Machines à glace
- Conception, réalisation et maintenance d'installations de process de refroidissement

## Nestlé construit une nouvelle unité de production d'aliments pour bébé

### GEA PHE Systems fournit les échangeurs de chaleur à plaques pour un projet de grande envergure en Bavière

Nestlé Deutschland AG investit plus de 100 millions d'euros dans une nouvelle unité de production à Biessenhofen en Bavière. Via GEA TDS (GEA Tuchenhausen Dairy Systems), GEA PHE Systems a été choisi pour fournir les échangeurs de chaleur à plaques pour ce projet de grande envergure. Cette nouvelle unité permettra à Nestlé de doubler le volume de production des aliments hypoallergéniques pour bébés à Biessenhofen d'ici à la fin de 2010. La production annuelle passera de 13 500 tonnes à 28 000 tonnes.

#### Un traitement du produit tout en douceur

Les nombreux procédés dans l'industrie agroalimentaire nécessitent de nombreuses variations de températures. Que ce soit pour la pasteurisation, le chauffage ou le refroidissement des produits laitiers, les échangeurs de chaleur à plaques de GEA PHE Systems ont fait leurs preuves dans le traitement respectueux des denrées alimentaires et affichent le plus haut degré de fiabilité et de rendement économique. De plus, les performances des échangeurs nous permettent d'offrir des équipements compacts. Au total, 25 échangeurs de chaleur à plaques GEA PHE Systems seront utilisés dans cette nouvelle unité de production Nestlé. Le modèle NT100 doit être installé dans le circuit de récupération de chaleur. Les modèles VT10, VT20 et VT40 de la série Varitherm sont prévus pour le circuit de production.

#### Une réduction des coûts et un entretien facilité

Grâce à l'optimisation de leur profil, les plaques de la série NT nécessitent, à performance identique, moins de surface d'échange. Ils permettent donc une réduction des coûts d'investissement. De plus, l'auto-agencement des plaques et une nouvelle conception des joints et de leur fixation simplifient la maintenance de ces échangeurs.

La série Varitherm de GEA PHE Systems est également une référence fermement établie depuis de nombreuses années dans le domaine des échangeurs à plaques. La diversité de nos gammes nous permet d'offrir les solutions économiquement adaptées à chaque application.

Tout l'équipement sera mis en place en juillet 2010 pour un démarrage et une intégration à l'unité Nestlé déjà existante en fin d'année.

#### GEA PHE Systems :

GEA PHE Systems (Plate Heat Exchangers) est le centre de compétence technologique et de production des échangeurs de chaleur à plaques brasées, jointées et soudées au sein du groupe GEA. Depuis plus de 75 ans, nos usines situées en Allemagne, aux Etats-Unis, au Canada et en Inde, soutenues par notre force de vente mondiale, fournissent à nos clients des échangeurs de chaleur à plaques pour toutes les applications industrielles : agroalimentaire, chimique, réfrigération... GEA Ecoserve, notre unité de service après-vente, délivre un service d'entretien et de pièces détachées rapide et fiable. Fort de ses 1000 employés, GEA PHE Systems réalise un chiffre d'affaires annuel de plusieurs centaines de millions d'Euros. Notre expertise et notre savoir-faire nous permettent de continuer de définir les standards pour les innovations futures.

Contact



infofrance@geagroup.com  
Tél. : +33 (0)1.30.14.28.80

Nestlé Deutschland AG investit 100 millions € dans une nouvelle unité de production d'aliments hypoallergéniques pour bébés. Pour les étapes de pasteurisation, de chauffage et de refroidissement, Nestlé a choisi les échangeurs de chaleur à plaques de GEA PHE Systems.

Pasteurisateur Varitherm VT 20



## Venez essayer nos machines dans notre nouveau Centre R&D !

Contact



gea-pe@gea-pe.fr

Tél. : +33 (0)1.30.14.61.10

Plus de 5000 essais en laboratoire ont été effectués par notre service R&D pour aider nos clients à identifier les paramètres optimaux de processus pour leurs produits. Notre **nouveau centre d'innovation et de technologie** de 1.000 m<sup>2</sup>, programmé pour ouvrir en octobre 2010 à Parme en Italie, sera à la disposition des clients pour utiliser nos appareils ou développer des applications à des niveaux toujours plus élevés.

### PandaPLUS - La valeur ajoutée de la recherche et de l'innovation !

Notre nouvelle unité de paillasse PandaPLUS peut traiter 9 l/h de produit, même visqueux, contenant des fibres et des particules jusqu'à 2000 bars. C'est un homogénéisateur de laboratoire très efficace avec une conception moderne, approuvée par des entreprises pharmaceutiques utilisant des produits abrasifs et visqueux.

Le PandaPLUS est conçu avec une conception modulaire et un nombre réduit de composants. Il est donc d'un entretien facile. Une valve d'homogénéisation modèle RE+, réversible et de haute efficacité, peut être utilisée. L'unité peut être fournie avec échangeurs de chaleur compact sur la sortie du produit ainsi qu'à l'admission. Un écran tactile (voir photo) sert d'interface conviviale et régit l'entretien ordinaire de l'unité.



### Ariete NS5355 - L'homogénéisateur le plus puissant du marché !



Fonctionnant avec un débit maximum de 60 000 l/h à 120 bars ou à 5 000 l/h à 1 500 bars, cet homogénéisateur a, aujourd'hui, la capacité disponible la plus élevée du marché. La conception de cet équipement est très pertinente permettant un faible encombrement au sol. Cette machine contient un réducteur de vitesse à engrenage planétaire pour un gain de place, un entretien facile, une puissance optimisée, une grande stabilité et fiabilité. Pour tirer le meilleur parti de la pression, l'homogénéisateur est fourni avec des NanoVALVES™ haute pression ou des valves RE+ selon la pression exigée. L'Ariete NS5355 est équipé en standard d'un affichage à écran tactile pour les paramètres de contrôle et de réglage. Un système de diagnostic interne est intégré et il est pré-réglé pour l'intégration d'automatisation et de télécommande.

## GEA Tuchenhagen® - VARIFLOW EHEDG / 3A

### La gamme des pompes Centrifuge série TP s'agrandie

La pompe centrifuge TP2050 vient compléter la gamme des TP3050 offrant ainsi un choix plus précis des puissances souhaitées ou demandées. Dans la plupart des cas nous pouvons adapter des tailles de moteur inférieur à ce qu'il était possible sur la TP3050. De ce fait nous augmentons le rendement et réduisons le temps de retour sur investissement de chaque installation.

La pompe centrifuge TP2050 répond, bien entendu, aux strictes normes d'hygiène de toute la série des pompes centrifuges TP et est certifiée EHEDG et 3A.

Ses caractéristiques principales sont un débit max de 35 m<sup>3</sup>/h et une hauteur manométrique max. de 62 m. Elle peut être équipée de moteur de 3 à 22 KW.

Avec cette nouvelle pompe, notre gamme couvre maintenant les débits allant de 1 à 220 m<sup>3</sup>/h. Pour rester à la pointe du progrès, et toujours dans un souci de meilleur rendement, toutes nos pompes sont exclusivement équipées de moteur à haut rendement de classe IE2 à partir du 01 janvier 2011.

Contact



[univalve@geagroup.com](mailto:univalve@geagroup.com)

Tél. : +33 (0)3.88.19.70.90



La nouvelle pompe centrifuge  
TP2050 GEA

## Westfalia Separator® directdrive<sup>∞</sup> : un nouveau concept d'entraînement direct optimisant la disponibilité des machines

GEA Westfalia Separator a mis récemment au point un nouvel entraînement direct : le **Westfalia Separator® directdrive<sup>∞</sup>**, nouveau concept d'entraînement pour les séparateurs. Ce concept bénéficie du forfait service **Westfalia Separator® wewatch<sup>®</sup>**, système de télésurveillance permettant une surveillance en ligne des paramètres machine et process et de détecter à l'avance les pannes pouvant survenir sur la machine (maintenance proactive). Ce système d'entraînement direct **Westfalia Separator® directdrive<sup>∞</sup>** a été spécialement développé par GEA Westfalia Separator pour l'industrie laitière. En effet, il a été intégré pour la première fois au monde à un séparateur : le dégerminateur de lait CSI 500. Le système est logé dans le châssis, juste en dessous du bol.



### Caractéristiques :

- Pas d'embrayage
- Pas d'engrenage
- Pas de courroie
- Module de graissage intégré
- Facilité d'accès :
  - Au moteur par le haut, après démontage du bol
  - Au module de graissage par ouvertures latérales
- Télésurveillance **Westfalia Separator® wewatch<sup>®</sup>** intégrée, pour une maintenance proactive

### Avantages :

- Rendement amélioré : économie en rendement énergétique entre 3 et 17 % par rapport aux entraînements traditionnels (courroie ou coupleur)
- Fiabilité et disponibilité plus importantes, en comparaison des machines à entraînement par engrenages, par courroies ou à entraînement direct traditionnel
- Encombrement réduit
- Niveau sonore réduit
- Maintenance facilitée
- Moins de pièces d'usure = coûts de maintenance réduits

Ce nouveau type d'entraînement **Westfalia Separator® directdrive<sup>∞</sup>** est disponible aussi bien pour la dégermination, que pour l'écémage et la clarification de lait et de sérum, pour des débits à partir de 35.000 l/h. Lors de la vente, les possibilités de contrat de maintenance adaptés aux besoins de chaque client seront étudiées.

## Réduisez vos pertes matières avec le système Westfalia Separator® hyvol® proplus®

La nouvelle gamme des séparateurs Westfalia Separator® hyvol® proplus® bénéficie d'une conception de bol permettant de réduire significativement la fréquence des débourbages, tout en conservant le même volume évacué par chasse.

Outre la réduction des pertes matières, s'ajoute une diminution des rejets d'effluents et de la consommation d'eau.

Le système est disponible sur la dernière génération d'écumeuses, mais peut être aussi adapté sur les machines existantes.

Contact



Patrick Bailly

[patrick.bailly@geagroup.com](mailto:patrick.bailly@geagroup.com)

Tél. : +33 (0)2.99.14.64.60

Brigitte Frémillon

[brigitte.fremillon@geagroup.com](mailto:brigitte.fremillon@geagroup.com)

Tél. : +33 (0)3.23.84.81.00



## Le Groupe Ponti s'équipe d'un Mixeur-Cuiseur GEA Levati

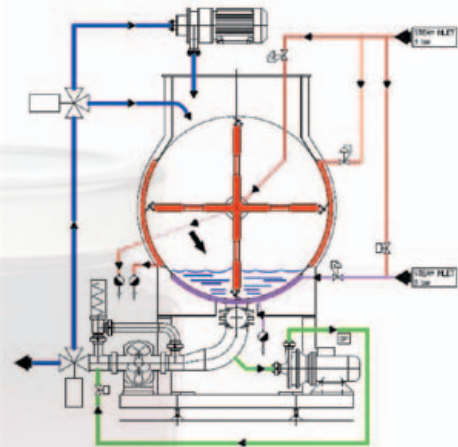
**GEA Levati Food Tech a récemment fourni à Achillea (Groupe Ponti), fabricant de produits bio basé en Italie au pied des Alpes tout près de Torino, un innovant mixeur-cuiseur pour une ligne de production de confitures ayant une capacité et temps de production de 1 550 litres et 5t/h.**

Les produits de très haute qualité Achillea (vinaigre de pomme, jus de fruits, confitures, purée de fruits) sont 100% bio, sans additifs, conservateurs ou antioxydants ajoutés. La dernière ligne fournie par GEA Levati est essentiellement pour la fabrication de confitures et a été conçue pour traiter 1 a quantité spécifique requise par le client 24 heures par jour. Les fruits sont continuellement déchargés dans l'unité de lavage et ensuite transportés à la section de rinçage de la table de tri où ceux ne répondant pas aux standards sont écartés. Après la section de lavage, les fruits sont envoyés à la phase de dépierrage par un élévateur à bande. Un traitement enzymatique est ensuite appliqué au produit avant son stockage dans une cuve. La purée est envoyée au mixeur où elle sera cuite et mixée avec des morceaux de fruits surgelés et du sucre.

Pour ce qui est du nettoyage, l'usine n'a pas besoin de s'arrêter. Seulement une fois par semaine la ligne de remplissage aseptique doit être nettoyée avec un arrêt de production pour des questions d'hygiène. L'unité de lavage NEP en circuit fermé peut être utilisée pour chaque machine de la ligne qui a besoin d'être lavée en fonction des conditions de nettoyage.

Le mixeur-cuiseur GEA Levati est aussi conseillé pour le brunissage, la cuisson et le mélange de tous les ingrédients d'une recette, tels que : produits fourrés, pâtes farcies, aliments pour bébé à base de fruits, légumes, pâtes, viande, soupe de légumes, sauce à base viande et légumes, etc.

La principale innovation porte sur la structure interne en acier inoxydable AISI 316 avec un chauffage à double enveloppe vapeur avec deux sections qui permet un traitement thermique partiel ou complet à haute température afin d'obtenir une gestion efficace de différentes phases : décongélation, brunissage, cuisson et maintien du produit.



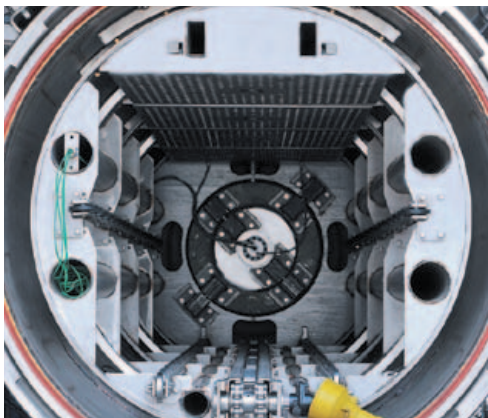
Un autre aspect très important, plus particulièrement pour la décongélation du produit, réside sur le fait que le mixeur est chauffé par un serpentin spécial en acier inoxydable AISI 316 et des racleurs en Teflon, spécialement conçus pour garantir le meilleur échange thermique sans perturber le mélange correcte des ingrédients.

La totalité de la machine est en acier inoxydable avec un couvercle à fermeture hermétique conseillé pour les produits liquides et pour le chargement par charriots à bascule. Le couvercle s'ouvre aisément afin de contrôler le mélange du produit, l'alimentation du produit s'effectue par tuyauterie ou charriots pendant que les pesons contrôlent le poids du produit et des ingrédients.



## GEA Levati présente ses dernières innovations pour la gamme d'autoclaves fixes et rotatifs PRIMA

Présent sur le marché depuis presque 45 ans, GEA Levati est le leader incontournable pour les technologies de stérilisation d'aliments sous conditionnement. Une des technologies phares de la société est la stérilisation d'équipements pour la production de produits stables dans le temps. GEA Levati possède une expérience unique dans ce domaine car ce fût l'une des premières sociétés à développer des autoclaves fixes pour la stérilisation des légumes dans ses contenants, par exemple : confitures, boîtes, poches ou plateaux en plastique ou aluminium. En 1970, GEA Levati a travaillé en coopération avec des sociétés agro-alimentaires italiennes de grande renommée afin de développer le tout premier autoclave rotatif pour une meilleure pénétration de la chaleur permettant ainsi de stériliser des produits à base de viande déjà conditionnés dans leur boîte.



Avec plus de 1 400 autoclaves installés dans le monde entier, GEA Levati, basé à Sala Baganza en Italie, présente aujourd'hui ses dernières innovations pour les produits de la gamme PRIMA :

**Autoclave fixe PRIMA ST 1450** : le plus grand panier à chargement manuel.

**Autoclave rotatif PRIMA 1450-1600** : possibilité de moduler le débit d'eau entre les buses d'aspersion rotatives et fixes dans la partie supérieure du réservoir et rotatives à l'intérieur du tambour. Cette méthode est unique au monde car elle intègre quatre éléments : force de la gravité centrifuge, force des jets d'eau fixes, capacité et force des jets d'eau rotatifs ayant une inclinaison

variable continue ce qui permet une meilleure distribution de la température et un meilleur taux de pénétration de chaleur à l'intérieur du produit. Ce système est breveté (SRC) et garanti, grâce aussi à la grande dimension des filtres et à une pompe haute performance avec un control automatique d'obturation des buses, un contrôle précis du procédé et de la sécurité.

Ces machines présentent d'autres avantages opérationnels tels que : une flexibilité maximale grâce à leur système de rotation et à une nouvelle génération d'intercalaires et paniers conçus spécialement pour le produit et permettant une faible consommation d'utilités. Aussi vous obtiendrez une production optimale car le temps de stérilisation est réduit de 20% ce qui entraîne une faible consommation d'utilités, moins de vapeur et moins d'eau de refroidissement.

Les autoclaves PRIMA (certifiés FDA) sont conçus pour répondre aux plus hautes exigences agro-alimentaires :

- Intégrité de l'emballage
- Distribution homogène de la température et cycles réduits,
- Transition contrôlée et douce de la phase stérilisation vers la phase refroidissement afin d'éviter des baisses de pression et des chocs thermiques
- Traitement homogène pendant la totalité du traitement interne
- Respect des qualités organoleptiques de votre produit

**Entrez dans la nouvelle ère de la stérilisation avec GEA Levati Food Tech !**



### Contact



Giorgio Rossolini

giorgio.rossolini@geagroup.com

Tél. : +39 0521 838330

# Sécurité alimentaire de vos produits, votre première préoccupation



## Industrie agro-alimentaire Éliminez tout risque de biofilm

GEA en partenariat avec Realco vous propose une solution 100% fiable et écologique pour éliminer définitivement le biofilm de vos installations.

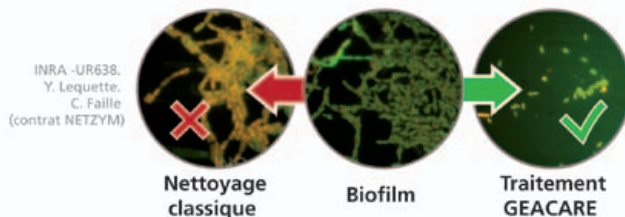
Le biofilm est une pellicule visqueuse qui adhère aux parois de diverses surfaces telles que : échangeurs, bacs, systèmes de refroidissement, canalisations alimentaires, filtres membranaires.... Il se compose de bactéries et de polymères organiques très solides qui favorisent une adhésion irréversible des micro-organismes et dans la majorité des cas le biofilm est invisible à l'œil nu.

**Le biofilm entraîne de nombreux dangers pour la sécurité de votre produit et le fonctionnement de vos installations**

De nombreux industriels essaient de maîtriser le biofilm par des chocs soudes, acides, chlorés. Cependant, le biofilm n'est pas complètement éliminé et ces chocs chimiques sont très agressifs pour le matériel.

GEA vous propose un traitement par voie enzymatique avec les produits de la gamme GEACARE qui présentent plusieurs avantages :

- Élimination complète des biofilms
- Arrêt de toute contamination liée à leur développement
- Amélioration de l'efficacité énergétique de l'installation
- Amélioration de la productivité
- Formule non agressive pour l'opérateur et non corrosive pour les installations
- Impact positif sur le traitement des eaux usées.



## Évaporateurs laitiers Avez-vous pensé à changer vos embouts de réchauffeur ?

Parce que chaque composant joue un rôle clef dans la performance de vos installations, GEA Niro a développé un nouveau système d'embout de réchauffeur qui répond aux plus hautes exigences sanitaires.

Les standards hygiéniques et les règles de conception progressent sans cesse. Les composants des évaporateurs, en particulier : vannes, pompes, réchauffeurs... peuvent être remplacés par des composants de nouvelle génération, plus sûrs pour la qualité et la sécurité alimentaire de votre produit.

Les embouts, plus particulièrement, se trouvent à chaque extrémité des réchauffeurs, assurent la circulation du produit dans les tubes et sont en contact direct avec votre produit.

GEA Niro a développé un nouveau système innovant pour une sécurité bactériologique accrue.

### Système classique



- Amélioration de la finition sur l'usinage inox.
- Conception anti-écrasement du joint avec une diminution de sa surface en contact avec le produit, garantissant une meilleure étanchéité.

### Innovation GEA



- Risque réduit de développement bactérien.
- Conception suivant les dernières recommandations de l'EHEDG.

### Contact



gea-pe@gea-pe.fr  
Tél. : +33 (0)1.30.14.61.10

## Petit par la taille, grand par son succès

**GEA Procomac a récemment mis en service le premier Modulbloc, un nouveau concept pour le remplissage à basse et moyenne cadence, développé pour les produits ESL (à durée de conservation prolongée ; lait, yaourts, jus) et les produits aseptiques à haute ou basse acidité.**

Modulbloc est un bloc stérilisateur /rinçeuse / remplisseuse / boucheuse, dans une solution compacte, équipé des unités auxiliaires (unité de traitement pour la filtration stérile d'air, pour la préparation de solution stérilisante et pour préparation d'eau stérile) et également d'une unité de stérilisation des bouchons sur le même châssis. Le système peut être utilisé sur les boissons plates ou carbonatées avec ou sans pulpe ou fibre. Le Modulbloc supporte à la fois les cols de bouteilles de diamètres 28 et 38 mm et de contenance de 250 ml à 2 litres pour des cadences comprises entre 1 000 et 14 000 bouteilles par heure en fonction de la taille de bouteille.

En version aseptique, le concept de base du Modulbloc est exactement le même que celui de l'Unibloc : la stérilisation des bouteilles et des bouchons est réalisée à l'acide peracétique (surfaces internes et externes) et le rinçage à l'eau stérile ; le remplissage des bouteilles est réalisé par robinets électroniques et le bouchage par une boucheuse aseptique. En version ESL, les unités auxiliaires et l'isolateur microbiologique sont conçus et dimensionnés spécifiquement pour la technologie ESL dans un environnement moins contraignant tandis que la boucheuse n'est pas en version aseptique mais en version Ultra clean.

Le Modulbloc peut également être utilisé en version pilote pour préparer et tester de nouveaux produits test de marché. La grande versatilité du système permet des changements rapides de produits et de formats pour des volumes moyens ou faibles.

L'expérience de GEA Procomac dans les lignes aseptiques à cadence élevée s'applique désormais aux lignes à petite cadence avec des consomma-

tions d'eau et de produits chimiques réduites, induisant un impact environnemental moindre et un coût total d'exploitation limité (le système ne nécessite pas de transport spécial et toutes les utilités sont cablées et connectées en usine).

Là où la flexibilité est de mise, Modulbloc est la solution ! C'est pourquoi la société espagnole CLESA a installé sur son site de Barcelone une ligne de conditionnement Modulbloc avec une cadence de production de 4000 bouteilles/heure 1,5 l et 6000 bouteilles/heure 1,0 l pour le lait et les jus de longue conservation.

Cette ligne va être utilisée pour le lancement sur le marché d'une nouvelle gamme de lait pasteurisé qui préserve plus longtemps les valeurs nutritionnelles et les propriétés organoleptiques. Le nouveau conditionnement re-stylisé en bouteilles PET d'un litre, qui complète la gamme existante, reflète les goûts du consommateur et leur permet de mieux apprécier toute la fraîcheur du lait.



### Contact



gea-pe@gea-pe.fr  
Tél. : +33 (0)1.30.14.61.10

## Ejecteurs & Technologie du Vide

Abener 2007 (Espagne)  
Groupe de vide désodorisation  
d'huile alimentaire

### Contact



gea-pe@gea-pe.fr  
Tél. : +33 (0)1.30.14.61.10

L'éjecteur ou pompe à jet est une technologie développée et optimisée par GEA Wiegand depuis plus d'un siècle.

L'éjecteur a la même fonctionnalité qu'une pompe ; cependant, l'éjecteur et la pompe ont des caractéristiques intrinsèques très différentes :

- La source d'énergie : d'origine électrique pour une pompe, elle se présente sous la forme d'un fluide moteur pour un éjecteur. Ce fluide moteur (vapeur, gaz ou liquide) apporte son énergie sous la forme d'un couple pression/débit et la transmet au fluide aspiré (vapeur, gaz, solide ou liquide).
- Pièce rotative pour la pompe, pièce statique pour l'éjecteur.

Les propriétés de l'éjecteur procurent aux utilisateurs des avantages indéniables qui contribuent fortement à une large implantation industrielle.

### Applications

- Mélange (alternative aux mélangeurs rotatifs)
- Réchauffage par injection directe de vapeur (alternative aux échangeurs)
- Mise sous vide pour les procédés :
  - d'extraction
  - d'évaporation
  - de cristallisation
  - de séchage
- Mise sous vide traitement huiles alimentaires
  - blanchiment
  - désodorisation
- Production d'eau de refroidissement par flash
  - refroidissement après la pasteurisation
  - refroidissement avant l'embouteillage

### Avantages pour l'utilisateur

- Pièce statique, sans élément en mouvement :  **pérennité et entretien réduit.**
- Pièce réalisée à façon :
  - **optimisation de la consommation énergétique**
  - large plage de dimensionnement
  - large éventail d'exécution
- Insensibilité à l'encrassement :
  - implantation dans des zones difficilement accessibles
- Procédures de mise en route et d'arrêt simples et rapides
  - équipement idoine pour **utilisations temporaires / procédés batch**
- Pas de composant électrique
  - **non soumis à l'ATEX**



Ohmu Milk 2003 (Japon)  
Installation de refroidissement  
sous vide 313 kW

## Pour la production de glace, GEA Geneglace est votre meilleur partenaire

GEA Geneglace est le premier constructeur européen de machines à glace. Conçues selon un principe simple, les machines Geneglace bénéficient de plus de 50 ans d'expérience et d'une politique continue de développement et de qualité irréprochable. Avec plus de 40 produits, Geneglace offre la gamme la plus étendue du marché.

### Choisissez le meilleur partenaire !

#### Machines à glace

Les capacités de production s'adaptent à tous les besoins : elles varient de 350 à 50 000 kg/jour. Beaucoup de produits associés complètent cette gamme : les silos, les combinés, les convoyeurs, les systèmes complets, ...

#### Stockage et distribution

La glace Geneglace peut être stockée et manipulée sans aucune difficulté.

GEA Geneglace propose également toute une gamme de silos à extraction manuelle ou automatique, ainsi qu'un convoyeur de glace permettant de transférer la glace, sans manipulation, de la production à l'utilisation (étal par exemple).

C'est avec ces produits que GEA Geneglace équipe la grande distribution en "livrant" automatiquement la glace sur l'étal du magasin depuis la machine glace, située, elle, dans les réserves (jusqu'à 80/100 mètres).

GEA Geneglace est le seul constructeur à disposer d'une gamme de stockage/manutention aussi évoluée.

#### Contact



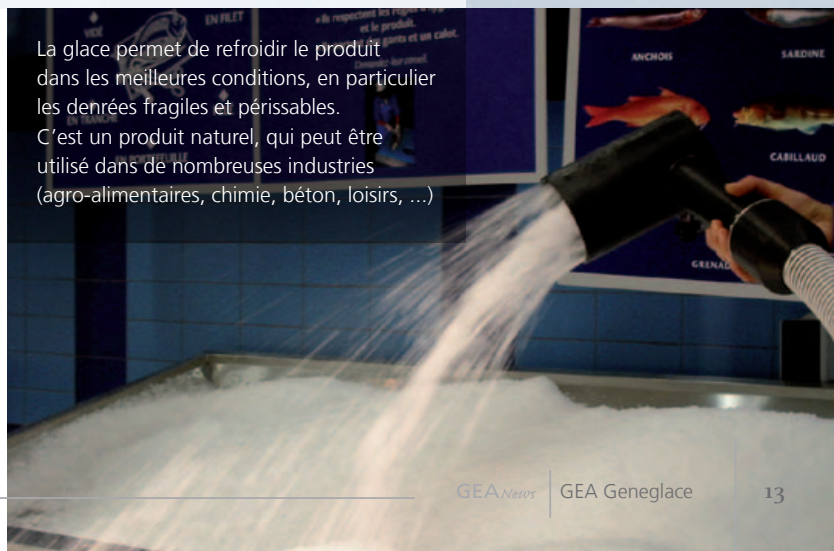
Moïse Durandeu

contact@geneglace.fr

Tél. : +33 (0)2.51.19.10.67



La glace permet de refroidir le produit dans les meilleures conditions, en particulier les denrées fragiles et périssables. C'est un produit naturel, qui peut être utilisé dans de nombreuses industries (agro-alimentaires, chimie, béton, loisirs, ...)



## Dégivrage séquentiel gaz chaud au CO<sub>2</sub>



### Contact



Service commercial GEA Matal

matal@geagroup.com

Tél. : +33 (0)2.40.84.54.54

Service commercial GEA Freezing

sales@aerofreeze.eu

Tél. : +33 (0)2.40.84.54.30

**GEA Refrigeration, à la pointe de la technologie en termes de maîtrise du CO<sub>2</sub> comme fluide frigorigène complète son panel de solutions avec un système innovant de dégivrage séquentiel gaz chaud au CO<sub>2</sub>.**

Fort de plus de 50 installations frigorifiques et surgélateurs fonctionnant au CO<sub>2</sub>, GEA Matal et GEA Freezing ont allié leur expérience et leur savoir faire pour la conception et l'installation d'un surgélateur spirale et production frigorifique associée intégrant un dégivrage séquentiel gaz chaud CO<sub>2</sub>.

Ce surgélateur produit en continu 1200t/h de produits pâtisseries. La puissance frigorifique de l'installation associée est de 140kW à -40°C.

Ce système permet au surgélateur de fonctionner en continu sur 5 à 6 jours sans arrêt nécessaire pour le dégivrage. Les batteries du surgélateur sont dégivrées cycliquement l'une après l'autre sans perturber la puissance frigorifique et l'échange thermique avec l'air nécessaire au produit.

L'innovation réside dans la maîtrise de la génération du gaz chaud CO<sub>2</sub> à une température suffisamment haute pour assurer un dégivrage efficace.

Ces gaz chauds sont produits par un compresseur dédié associé au circuit CO<sub>2</sub> principal. Un contrôle commande spécifique permet de gérer efficacement les séquences de dégivrage sans risque d'atteindre les limites de conditions de fonctionnement des composants du système frigorifique. La performance et la pérennité de l'installation sont assurées par notre maîtrise de la combinaison du système de réfrigération associé au CO<sub>2</sub>.

Cette solution simple et efficace inscrit le dégivrage séquentiel gaz chaud comme option standard sur les installations GEA fonctionnant au CO<sub>2</sub>.



## « Un plus dans la performance »

Nos clients nous confient leurs installations frigorifiques depuis la conception jusqu'à la maintenance. La mise au point des installations et les contrôles systématiques des paramètres nécessitent un soutien « informatique » pour assurer nos missions de surveillance et de traçabilité.

Un soutien que le SMART apporte même dans les conditions les plus difficiles quand on sait que nos techniciens travaillent tous les jours par tous les temps aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur.

Cette nouvelle démarche a permis d'optimiser plusieurs tâches. On pourrait dire que le SMART joue un rôle à deux niveaux :

### La nouvelle relation client

- La connexion directe avec le client pour les démarches d'intervention
- Les paramètres de fonctionnement de l'installation
- La formalisation du rapport instantanée sur place

### Les données à portée de main

- La saisie unique des données
- La récupération des historiques
- La réduction du papier

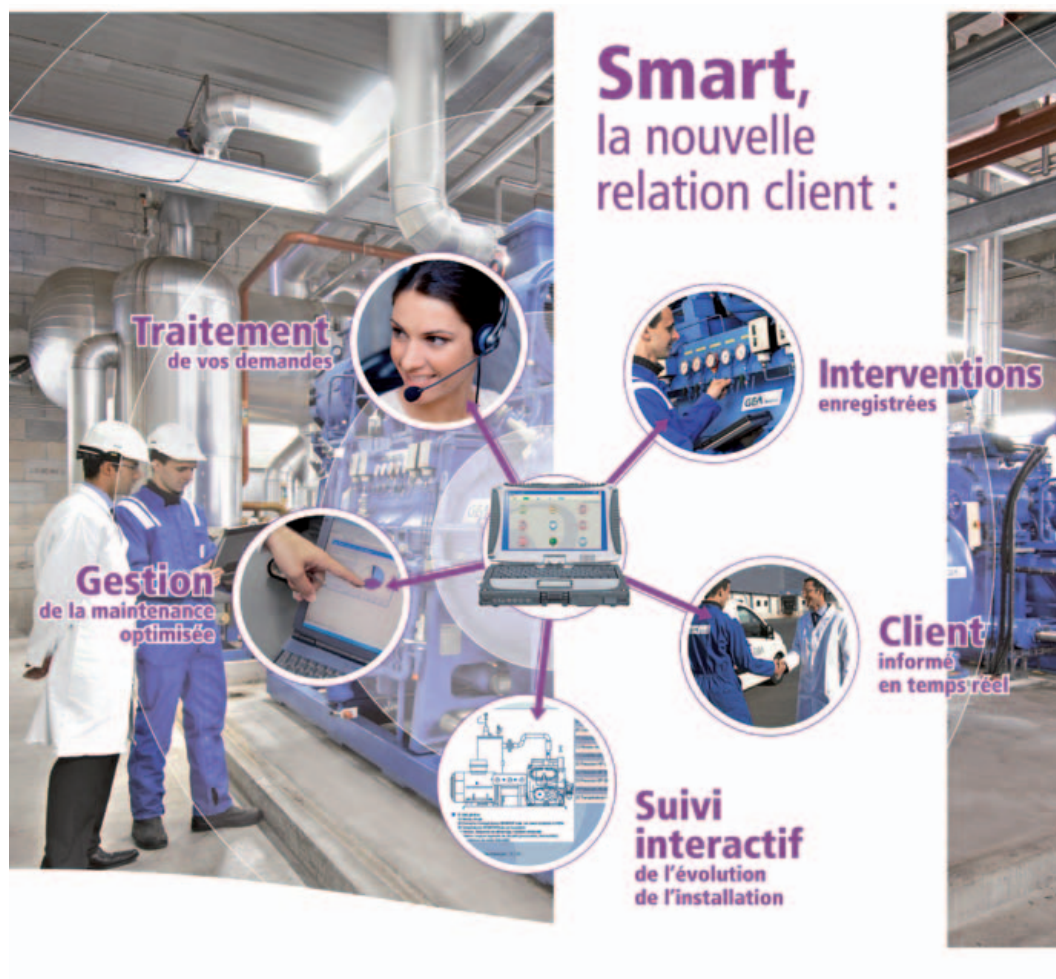
Contact



Service commercial GEA Matal

matal@geagroup.com

Tél. : +33 (0)2.40.84.54.54



### GEA Heat Exchangers (HX)



**GEA PHE Systems** - [www.gea-phe.com/france](http://www.gea-phe.com/france)  
Développement et production des échangeurs de chaleur  
à plaques brasées, jointées et soudées.  
**Contact** : [infofrance@geagroup.com](mailto:infofrance@geagroup.com) / +33 (0)1.30.14.28.80

### GEA Mechanical Equipment (ME)

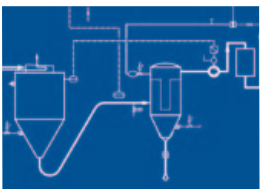


**GEA Tuchenhausen** - [www.tuchenhausen.fr](http://www.tuchenhausen.fr)  
Pompes, vannes, nettoyeurs  
**Contact** : [univalve@geagroup.com](mailto:univalve@geagroup.com) / +33 (0)3.88.19.70.90

**GEA Niro Soavi** - [www.gea-pe.fr](http://www.gea-pe.fr)  
Homogénéisateurs et pompes haute pression  
**Contact** : [gea-pe@gea-pe.fr](mailto:gea-pe@gea-pe.fr) / +33 (0)1.30.14.61.10

**GEA Westfalia Separator** - [www.westfalia-separator.com](http://www.westfalia-separator.com)  
Séparateurs, décanteurs centrifuges  
**Contact** : [wsfrance@geagroup.com](mailto:wsfrance@geagroup.com) / +33 (0)3.23.84.81.00

### GEA Process Engineering (PE)



**GEA Levati Foodtech**  
Développement, étude et réalisation d'équipements alimentaires pour patates frites,  
viande, fruits, légumes et stérilisation des produits conditionnés.  
**Contact** : [levati.it@geagroup.com](mailto:levati.it@geagroup.com) / +39 0521 838330

**GEA Process Engineering** - [www.gea-pe.fr](http://www.gea-pe.fr)  
Ingénierie de procédés, équipements et systèmes, services au client  
pour les technologies : traitement et transfert des liquides, filtration membranaire,  
évaporation, cristallisation, séchage, conditionnement des poudres et des liquides.  
**Contact** : [gea-pe@gea-pe.fr](mailto:gea-pe@gea-pe.fr) / +33 (0)1.30.14.61.10

**GEA Procomac** - [www.procomac.it](http://www.procomac.it)  
Spécialiste des technologies de pointe pour le conditionnement aseptique et packaging.  
**Contact** : [gea-pe@gea-pe.fr](mailto:gea-pe@gea-pe.fr) / +33 (0)1.30.14.61.10

### GEA Refrigeration Technologies (RT)



**GEA Freezing** - [www.aerofreeze.com](http://www.aerofreeze.com)  
Surgélateurs et refroidisseurs de marques Aerofreeze, Eurotek,  
Intec : cartons, spirales, tunnels et impingement (maille inox ou pleine)  
**Contact** : [jean-francois.renard@geagroup.com](mailto:jean-francois.renard@geagroup.com) / +33 (0)2.40.84.54.30

**GEA Geneglacé** - [www.geneglacé.fr](http://www.geneglacé.fr)  
Machines à glace  
**Contact** : [mdurandean@geneglacé.fr](mailto:mdurandean@geneglacé.fr) / +33 (0)2.51.19.10.67

**GEA Matal** - [www.matal.fr](http://www.matal.fr)  
Solutions pour le froid : conception, réalisation et maintenance d'installations  
de process de refroidissement appliqués à l'agroalimentaire et à l'industrie  
**Contact** : [matal@geagroup.com](mailto:matal@geagroup.com) / +33 (0)2.40.84.54.54