










NORMIT

our ideas work



-  **LINKA NA VÝROBU PARADAJKOVÉHO PRETLAKU**
-  **TOMATO PASTE PROCESSING LINE**
-  **LINEA PER LA LAVORAZIONE DEL POMODORO E LA PRODUZIONE PASSATA**
-  **LINIA DO SOSU POMIDOROWEGO**
-  **LÍNEA DE PRODUCCIÓN PARA PASTA DE TOMATE**
-  **TOMATENMARK VERARBEITUNGSLINIE**
-  **линия производства томатной пасты**



ISO
9001





NORMIT
our ideas work



**ISO
9001**



LINKA NA VÝROBU PARADAJKOVÉHO PRETLAKU

Spoločnosť **NORMIT s.r.o.** vyvíja a vyrába rôzne zariadenia pre potravinársky, kozmetický, farmaceutický, chemický priemysel a ďalšie priemyselné odvetvia. Sme lídrom na Slovenskom trhu vo výrobe zariadení pre potravinársky priemysel. Kladieme vysoké nároky na kvalitu výroby a venujeme osobitnú pozornosť zavádzaniu inovatívnych technológií.

Opis technologického postupu pre výrobu paradajkového koncentrátu

FLEXIBILNE ENVIRONMENTALNE EFEKTÍVNE

- Vyrobené na Slovensku
- Vyrobené z najkvalitnejších materiálov výhradne s EÚ pôvodom
- Certifikát kvality ISO 9001
- Spĺňa normy CE
- Kvalitná nerezová oceľ AISI 304



VÝROBA PARAJKOVÉHO PRETLAKU

Pri výrobe rajčiakového koncentrátu rozoznávame technológiu výroby za studena, tepla a horúca. V procese prípravy koncentrátu za horúca od sa produkt zohreje na teplotu približne 100 ° C. V tomto procese prípravy ostáva pektín zachovaný, pasta je tým silnejšia a je skvelou základňou pre výrobu kečupu. Krájanie v tomto procese prebieha pri ohreve. Výsledkom je produkt viac viskoznejší ako v prípade technológie výroby za studena. V procese výroby za tepla, ktorý je v mnohom podobný ako proces výroby za horúca je produkt ohrievaný do teploty 79 °C; príchuť ostáva, farba ale neostáva zachovaná V poslednom prípade procesu výroby za studena ostáva zachovaná aj farba aj príchuť produktu.

V tomto procese je produkt nahriaty do teploty cca 66 °C; čerstve paradajky sú krájané pri nižších teplotách, produkt je ideálnou bázou na výrobu paradajkového džúsu a štiav.

Produkt (paradajky) by mali byť čerstvé dobre zrelé, z vhodných odrôd, zbavené kože a semien a ktoré majú ostré farby.

Každopádne čerstvé paradajky nemožno pred spracovaním nechať uložené v sklade pri okolitej teplote nad 30 ° C po dobu dlhšiu ako 24 až 48 hodín

V danom prípade to bude mať za následok nižšiu finálnu kvalitu produktu, ktorá znamená nižší stupeň Brix

ZARIADENIA NA VÝROBU PARADAJKOVÉHO PYRÉ

Produktivita (čersvé paradajky s obsahom sušiny 5%), kg/h	Produktivita (hotový výrobok s obsahom sušiny 28...30%), kg/h	Výkon, kW	Spotreba vody (18°C), m ³ /h	Spotreba pary (0,7MPa), kg/h	Spotreba vzduchu, l/min
2730	462	60	55	2900	30

Výrobná linka zahŕňa

- Umývačka
- Sekačka
- Drvička/ pretláčačka
- Extraktor
- Horizontálna nádrž
- Čerpadlo
- Vakuová odparovačka
- Čerpadlo
- Výmenník rúrka v rúrke
- Sterilizér
- Dopravníky

Umývačka paradajok je zariadenie vyrobené z nerezovej ocele. Tento stroj je široko používaný na čistenie alebo odsolovanie vo všetkých druhoch ovocia, zeleniny, listovej zeleniny, húb a morských plodov

Paradajky, ktoré sú vhodné na spracovanie (po vytriedení) sú čerstvé bez povrchových defektov, sú prostredníctvom dopravníka pretransportované ku sekačka (čerpadlo so šnekom, mlyn). Šupa je ohriata na požadovanú teplotu podľa spôsobu výroby (za tepla, studena, horúca). Škrabka a drvička pri všetkých spôsoboch výroby spĺňajú vysoké štandardy kvality pre dosiahnutie kvalitného finálneho produktu. Extraktor následne zabezpečuje separáciu a odvod rafinovanej šťavy pre koncentráciu a odpadu určeného na zneškodnenie. Extraktor je špeciálne navrhnutý pre extrakciu a rafináciu paradajkovej pasty spracovanej technológiou výroby za tepla/ horúca/n studena, rovnako sa používa v prípade spracovania iných výrobkov na báze kvapaliny ktoré vyžadujú oddelenie kvapaliny od pevných látok. Priemerný výstup extraktora sa líši v závislosti od rôznych faktorov: teplota šupy, odroda paradajok, spôsob ošetrovania, typ sita atď. Pretlačené paradajky sa postupne zhromažďujú v zásobníku (horizontálna nádoba), kde sú čerpadlo dávkované do vákuovej odparky. V tomto kroku musí operátor nastaviť brix.



Vo vákuovej odparke produkt prechádza rôznymi etapami, kde sa úroveň jeho koncentrácie zvýši až do požadovanej hustoty do záverečnej fázy, kde je paradajkový pretlak automaticky odvádzaný a regulovaný prostredníctvom čerpadla . Celý proces prebieha pod vákuom pri nízkej teplote. Koncentrát následne prechádza priamo do aseptického systému, kde dochádza k sterilizácii.

Teplota sterilizácie a čas procesu sa môžu líšiť v závislosti na hodnote pH výrobku. Koncentrát sa následne ochladí na približnú teplotu 35 až 38 ° C

Voliteľné vybavenie

- Plnička/ dávkovač
- Pokladač viek

**NORMIT s.r.o., Pezinská cesta 5104, 901 01 Malacky,
Slovakia
E-mail: info@normit.sk, Tel.: +421 902 400 321
www.normit.sk**