

Uma unidade completa de beneficiamento

Parceria entre as empresas Super Máquinas e Marapé proporciona ao mercado a primeira unidade modulada de beneficiamento de milho

O milho é o principal ingrediente-base da alimentação de diversas cadeias produtivas, e as tecnologias para o processamento deste cereal vêm avançando ao mesmo ritmo de sua importância para estas culturas. Até o momento, o beneficiamento do milho fazia-se por via úmida ou semi-úmida, que, além de tornar o processo mais complexo e custoso, exigia o uso de secadores envolvendo combustíveis e mão de obra extra.

A empresa gaúcha Super Máquinas, juntamente com a empresa paulista Marapé, desenvolveu a primeira unidade modulada de beneficiamento de milho capaz de fornecer material de alto valor agregado. A unidade modulada MCU-1000 (abreviação em inglês para *modulated corn unit* – 1000 kg/h) vem ao mercado prometendo solução compacta, automatizada e capaz de fornecer um produto *premium*, de alto valor para a moderna indústria de alimentos.

Todos os equipamentos são instalados no interior de um contêiner. Desta maneira, dispensa-se a construção de galpões industriais ou o uso de espaço em plantas já em funcionamento, facilitando inclusive qualquer mudança futura no *layout*. Trata-se de uma unidade completa de beneficiamento: após o recebimento do cereal, este é degerminado a SECO, e depois fracionado para atender a diferentes segmentos do mercado. Como o MCU-1000 efetua o processamento sem qualquer adição de água, não há nenhum incremento de umidade, dispensando totalmente a ins-

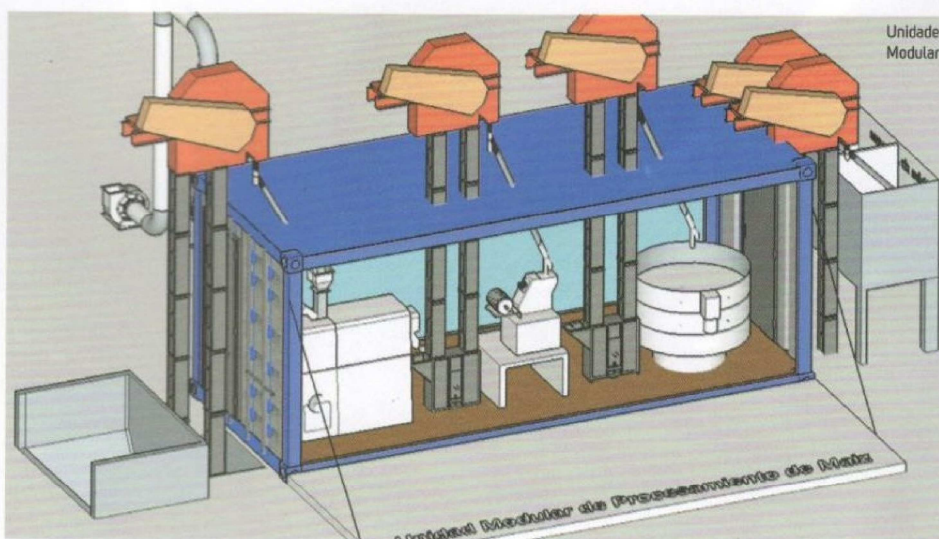
talação de secadores e reduzindo, assim, drasticamente o custo operacional e a complexidade de instalação.

“Muitas empresas produtoras de biscoitos e outros derivados de milho deixam de ampliar seus negócios por carência de matéria-prima de qualidade”, menciona o gerente executivo da Marapé, Mário Casseiro. “Nossa tecnologia permite a formação de novas plantas de beneficiamento de milho altamente tecnificadas, de maneira rápida e econômica”.

Outro ponto alto é a inserção da tecnologia de micronização ao projeto. Desta maneira, permite-se obter um produto altamente disputado pelas indústrias de alimentos. Dependendo da destinação final, a opção por micronizar agrega até 300% de valorização ao produto se comparado

com um produto triturado em moinho de martelos, por exemplo. O motivo de tal supervvalorização está no formato do particulado final, totalmente esférico, proporcionando maior área de contato, e aumentando em muito seu grau de solubilidade.

“O conceito de modularização, aliado ao degerminador a seco da Marapé e ao moinho micronizador Shilling, tornam o projeto realmente especial”, pontua o CEO da Super Máquinas, Matheus Pereira. “Nosso objetivo, ao unir todas estas tecnologias, foi formar uma unidade completa, compacta e automatizada, exigindo o mínimo de espaço e mão de obra, sem o uso de secadores e permitindo que pequenos e médios produtores produzam um produto final de altíssimo valor agregado.”



Rua Gonçalves Chaves, 659 / 413
Pelotas-RS / CEP 96015-560
Fone: (53) 3227 9979 – Cel.: (53) 9710 3191
E-mail: contato@supermaquinasbrasil.com.br
www.supermaquinasbrasil.com.br