

Tecnología
y soluciones
innovadoras
para la industria
arrocera.



Bühler. Comprometido con la industria arrocera. Un socio clave de los procesadores arroceros.

Razones por la cuales elegir.

Más de 150 años de experiencia en molinería de granos.

A través de su larga historia, Bühler ha adquirido una experiencia insuperable en el procesamiento del arroz, diseñando y poniendo en marcha numerosos y exitosos proyectos en cada zona productora de arroz en todos los continentes.

Centros tecnológicos dedicados a la investigación del arroz y su procesamiento.

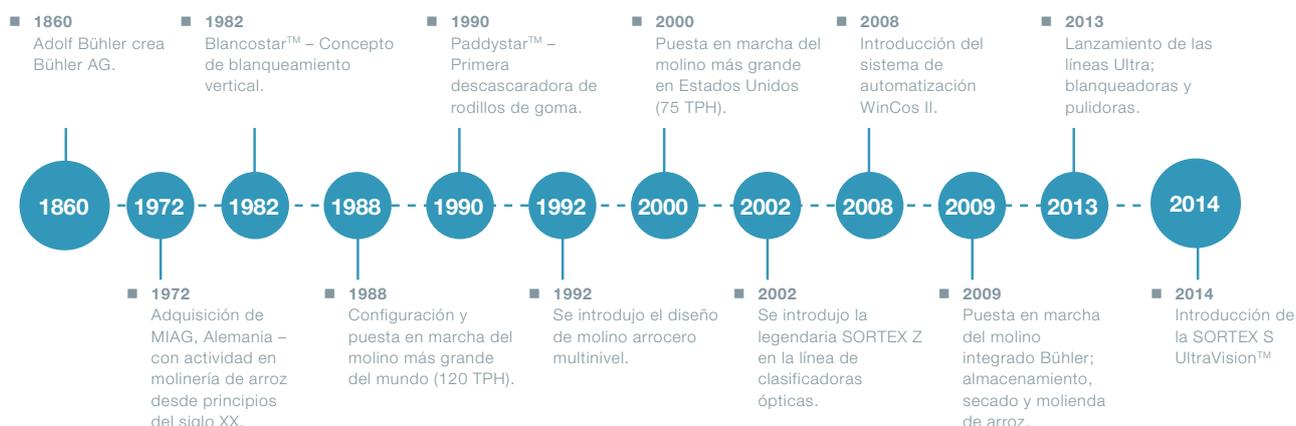
Nuestros centros tecnológicos junto con el departamento de Aplicaciones cuentan con profesionales expertos en el procesamiento del arroz que desarrollan soluciones innovadoras e inteligentes enfocadas en rentabilidad y sostenibilidad.

Soluciones integrales y proyectos llave en mano.

Nuestro amplio portafolio de maquinaria en conjunto con nuestros servicios de consultoría, diseño, construcción, gestión de proyectos, automatización, ingeniería eléctrica y puesta en marcha garantizan altos niveles de capacidad de procesamiento y calidad del producto.

Cobertura internacional y soporte local.

Bühler está presente en más de 140 países, lo que nos permite dar a nuestros clientes un acceso local y adaptado a nuestra gama de servicios, equipos, soporte técnico y servicio post-venta.



Desde 1860.

Existen muchas buenas razones para justificar el éxito de Bühler: Compromiso, visión, alto grado de sensibilidad para captar las necesidades cambiantes del mercado y un núcleo de negocios que se ha convertido en sinónimo de calidad y consistencia, reafirmado en su fuerza innovadora.

Para Bühler siempre ha sido fundamental poder afrontar los retos de la época y del mercado. Siempre ha logrado este objetivo y ha estado un paso adelante cuando se trata de obtener beneficios y generar valor añadido para sus clientes.

Imagen: Adolf Bühler - Fundador





Bühler.
Comprometido
con los
procesadores
arroceros.

Centro Tecnológico Bühler en Bangalore, India.
Centro de Investigación, instalaciones dotadas con laboratorio y equipos de prueba.

Contenido.

Portafolio integral de maquinaria y proyectos llave-en-mano.



Recepción de arroz paddy, sistemas de pre-limpieza, secado y almacenamiento del arroz.

Los equipos Bühler para la recepción y el almacenamiento de granos, aseguran máxima protección a su producto con eficacia y sutileza. Una combinación de equipos con alta capacidad de pre limpieza, secadoras y sistemas de transporte le brindan un resultado eficaz e higiénico acorde con las diferentes capacidades requeridas.



Soluciones para Molinería.

Integrados en instalaciones existentes o en nuevos proyectos llave en mano, los equipos Bühler dan un valor añadido a su arroz en las diferentes etapas de la molienda. Optimizamos cada paso del proceso, asegurando el alcance de los estándares de seguridad industrial para alimentos de consumo humano, obteniendo un producto de alta calidad y optimizando su rendimiento.



Soluciones eléctricas y automatizadas.

Nuestros sistemas de automatización ofrecen facilidad en el manejo de los molinos. Se puede optar por la incorporación de un sistema integral o parcialmente automatizado para controlar y supervisar la producción de las plantas, mejorando los procesos, eficiencia y rendimiento de los equipos.



Ingeniería, Tecnología y Ejecución de proyectos.

Trabajando en estrecha colaboración con nuestros clientes, el personal de Bühler posee la experiencia y el conocimiento para diseñar plantas adaptadas a los requerimientos locales siguiendo normativas internacionales y asesorarles en el óptimo manejo operativo de su molino tras auditorías de procesos.



Inversión en Investigación y Desarrollo.

El liderazgo de Bühler en el área de procesamiento del arroz proviene de nuestra continua investigación, equipos de última tecnología y servicios de consultoría. Invertimos en el futuro, desarrollando las más modernas soluciones en nuestro centro internacional de investigación, del corazón de Asia a Latinoamérica ofreciendo una ventaja competitiva a nuestros clientes.



Procesamiento de subproductos.

Bühler ha logrado avances tecnológicos con soluciones innovadoras como el maximizar el valor del producto a través del procesamiento avanzado de salvado y de granos partidos. Una variedad de soluciones que incluyen la estabilización del salvado del arroz, la reconstitución y fortificación del arroz ofrece importantes retornos sobre la inversión para nuestros clientes.



Soluciones para pre-limpieza.

Pre-limpieza: Criba de tambor

La criba de tambor separa de manera eficiente impurezas gruesas como pedazos de paja, residuos plásticos, hojas o trozos de madera, y al mismo tiempo protege de daños a las máquinas y elementos de transporte que continúan el proceso.

- Disponible en tres modelos con rango de capacidad de hasta 95 t/h
- Recambio de tambor fácil y rápido
- Alto grado de Auto-Limpieza



Pre-Limpieza: Canal de Aspiración MVSÍ

El canal de aspiración MVSÍ separa con precisión las partículas livianas, tales como polvo y fragmentos de la cascarilla del arroz. Dependiendo del modelo, el MVSÍ puede ser utilizado como una máquina independiente o en combinación con el Separador MTRC.

- Disponible en tres modelos con rango de capacidad de hasta 50 t/h
- Con un flujo de aire controlado para un rendimiento óptimo de separación
- Rejilla de seguridad opcional

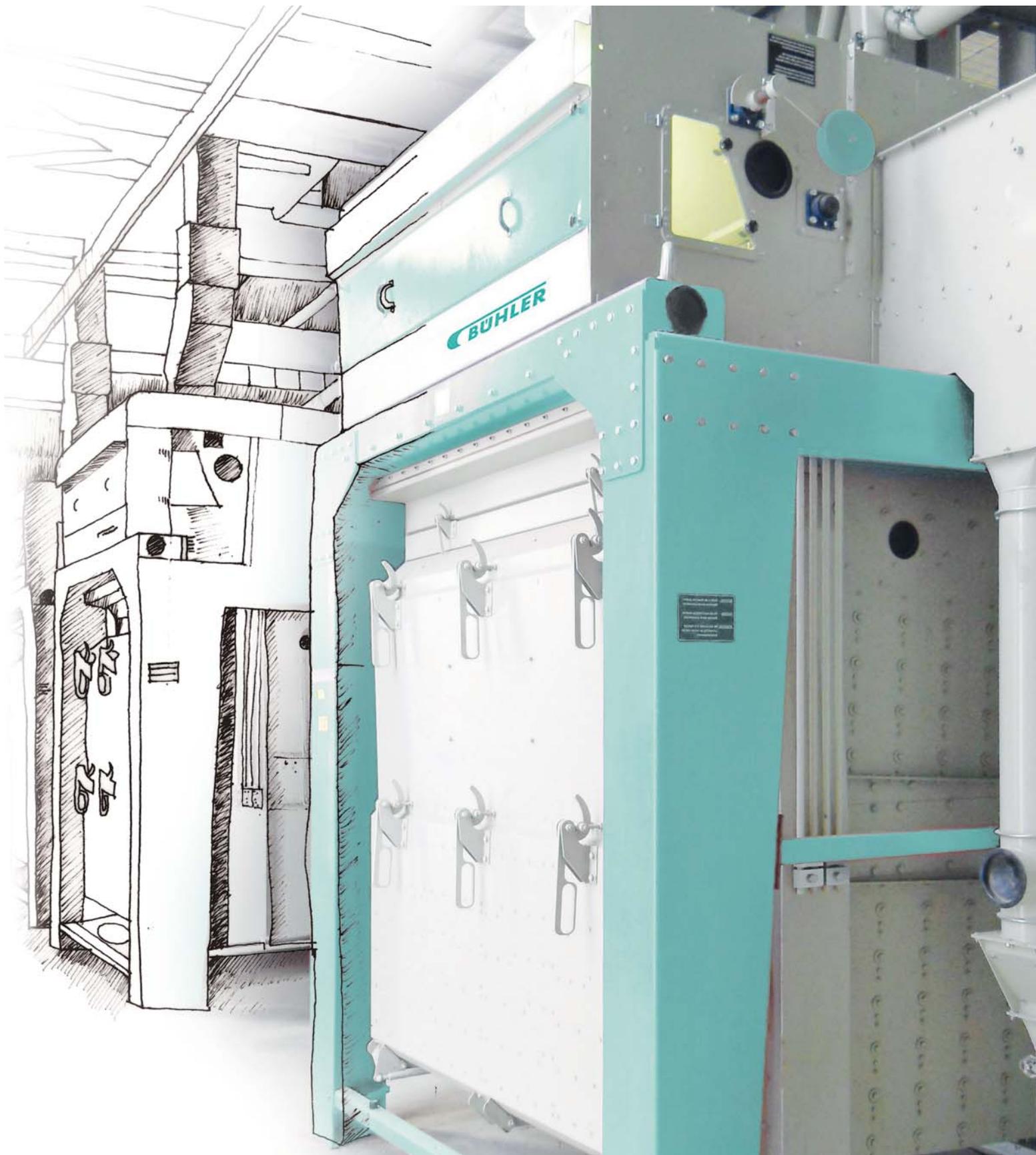


Pre-limpieza: Limpiadora TAS LAAB

Alta eficiencia en separación y eliminación de impurezas gruesas, pequeñas y ligeras que maximizan la capacidad de almacenamiento en silos, mejora el flujo y la confiabilidad del procesamiento.

- Disponible en cuatro modelos con rango de capacidad de hasta 150 t/h
- Diseñada para trabajo pesado, con un funcionamiento de 24 horas al día
- Regulación fácil del volumen de aire
- De baja vibración, no necesita de grandes plataformas estructurales
- Protección contra el desgaste







Pre-limpieza.



Sistemas de secado, recepción de arroz paddy y sistemas de almacenamiento.

Sistemas de Secado: Eco Dry™

Un manejo extremadamente suave y cuidadoso, reduce significativamente el estrés térmico en el grano.

- De alta capacidad y reducción del tiempo de secado a través de la optimización del proceso en múltiples etapas
- Calor de bajo impacto en el paddy, reduciendo pérdidas por roturas como resultado del agrietamiento por estrés
- Sistema de carga/descarga "First-in, First-out" proporciona resultados de secado consistentes
- Eliminación de las variaciones en los niveles de humedad en los silos de tempero



Manejo de paddy: Sistema de Transportadores

Bühler suministra una amplia gama de sistema de transportadores tales como transportadores de cadena de cangilones, cintas transportadoras y roscas transportadoras tubulares.

- Apto para un rango de capacidad de hasta 300 t/h
- Sistema modular y flexible que se adapta a los requerimientos de diferentes plantas
- Diseño para un funcionamiento higiénico
- De larga vida útil y alta confiabilidad del producto



1. Transportador de Cadena 2. Elevador de Cangilones 3. Roscas Transportadoras

Manejo de arroz paddy: Sistemas de Almacenamiento

Como parte de nuestras soluciones llave-en-mano, suministramos una gama de sistemas de almacenamiento tales como los silos de acero o los almacenes horizontales, que se ajustan a diferentes requerimientos y condiciones ambientales.

- Disposición flexible y posibilidad de ampliación
- Adecuados tanto para productos de libre y no libre flujo
- Capacidad de almacenamiento optimizada
- Reducción en trabajos de cimentación

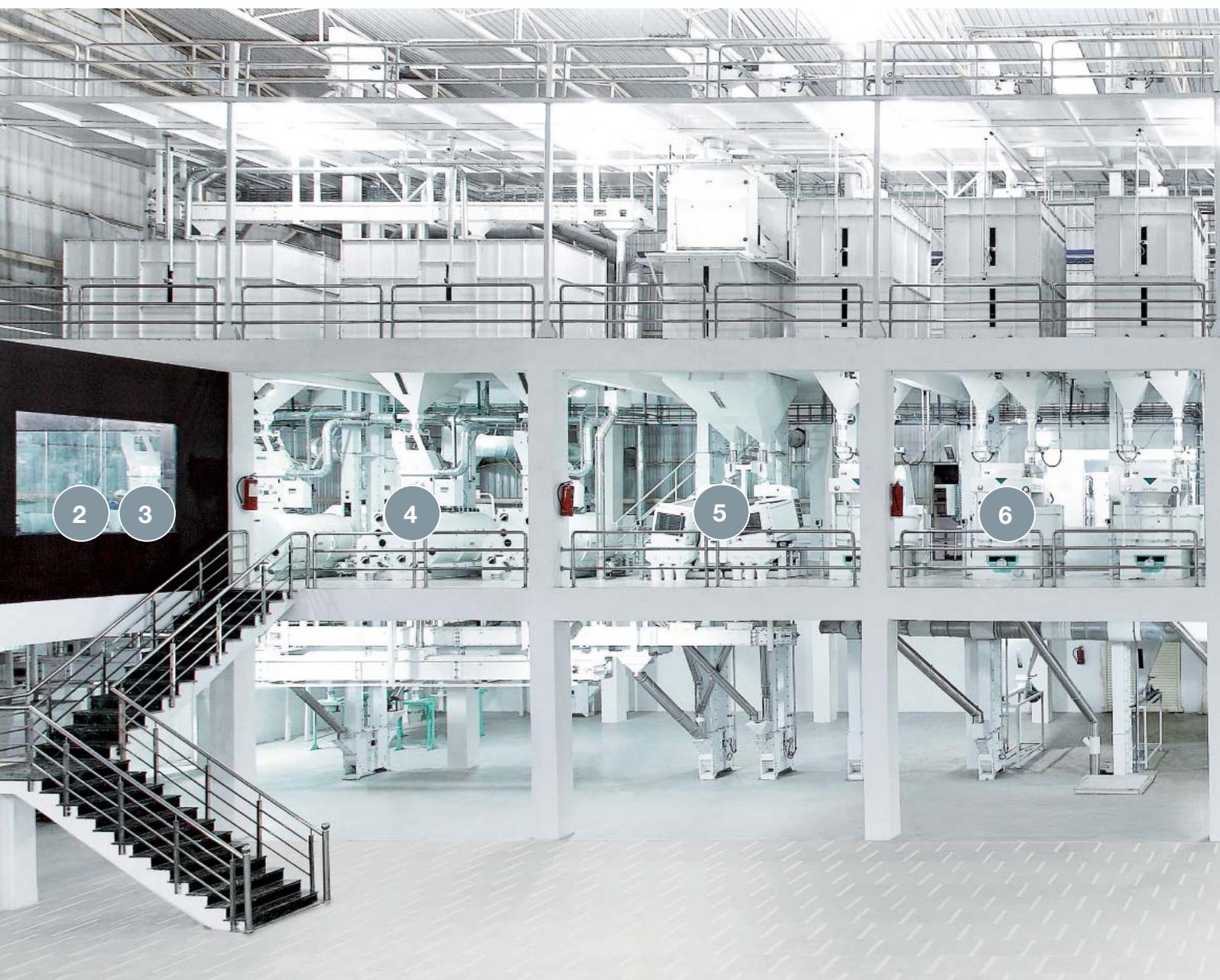




Maquinaria y soluciones integrales llave-en-mano.

Planta de procesamiento de arroz completamente automatizada, equipada con maquinaria de última tecnología de procesamiento y con una ingeniería para maximizar el rendimiento y minimizar roturas en el grano, con la cual se obtiene un producto de alta calidad.

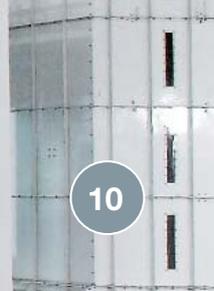
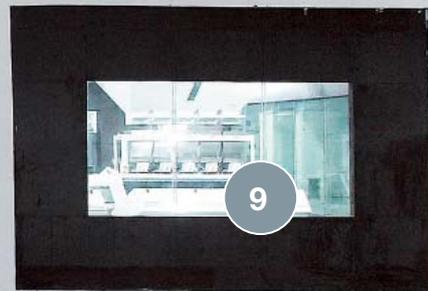
Planta de procesamiento diseñada por Bühler:



- 1 Sistemas de Aspiración y Sistemas Transportadores
- 2 Automatización
- 3 Equipos de Limpieza (Separadora y Despedradora)
- 4 Descascaradora

- 5 Clasificadora de Paddy
- 6 Blanqueadora
- 7 Clasificadora por tamaño
- 8 Pulidora

- 9 Clasificadora óptica
- 10 Tolvas de producto terminado
- 11 Básculas (no visible)
- 12 Empaquetadoras (no visible)





Sistemas de Limpieza.

Limpieza: Separador-Clasificador MTRC con Canal de Aspiración MVSÍ

Remueve eficientemente impurezas gruesas y finas como: paja, madera, piedra, tierra o arena. Se puede conectar un canal de aspiración para remover partículas livianas como polvo, partículas de cáscara o glumas, y optimizar con ello el efecto de la limpieza.

- Disponible en tres modelos con un rango de capacidad de hasta 13 t/h
- Cambio rápido y sencillo de las cribas, piezas de desgaste fácilmente intercambiables y ausencia de puntos de engrase
- Diseño sellado que protege al producto del polvo y garantiza la seguridad alimentaria

Limpieza: Separador Magnético MMUA

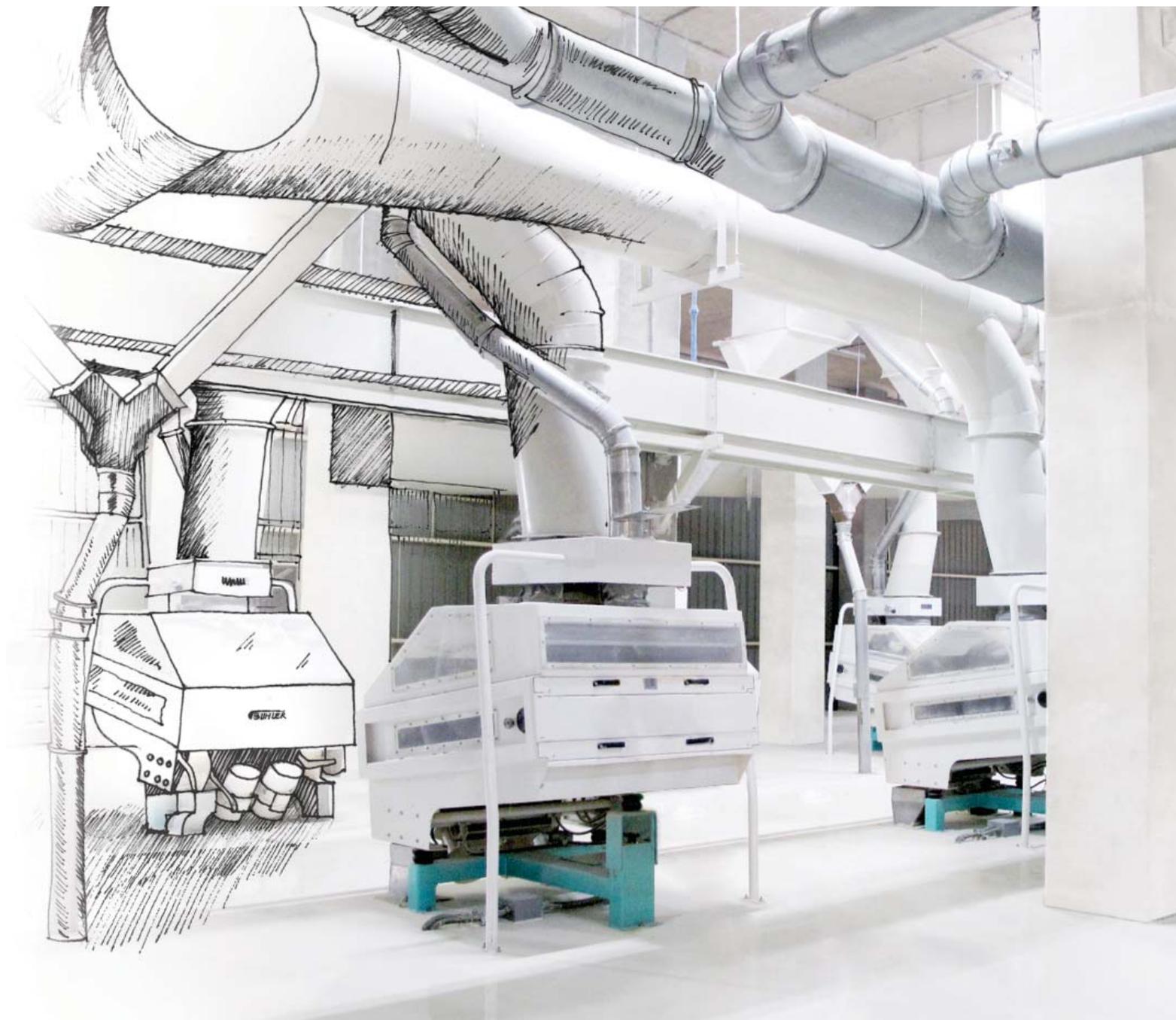
El separador magnético MMUA posee una alta fuerza de campo magnético para la separación de partículas metálicas como clavos, alambres y tornillos. El MMUA está diseñado para garantizar una distribución uniforme del producto.

- Disponible en tres modelos con un rango de capacidad de hasta 14 t/h
- El imán permanente se puede retirar fácilmente junto con las partículas metálicas separadas sin interrumpir la producción en marcha
- Unidad cerrada, hermética al polvo

Limpieza: Tambor Magnético DFRT

Efectivo para la separación de partículas ferrosas de productos granulares o harinosos, que garantiza la seguridad alimentaria. La unidad magnética rotatoria es auto limpiante y requiere mínimo mantenimiento. Las partículas ferrosas pueden ser removidas de forma automática o manual por medio de una palanca de accionamiento.

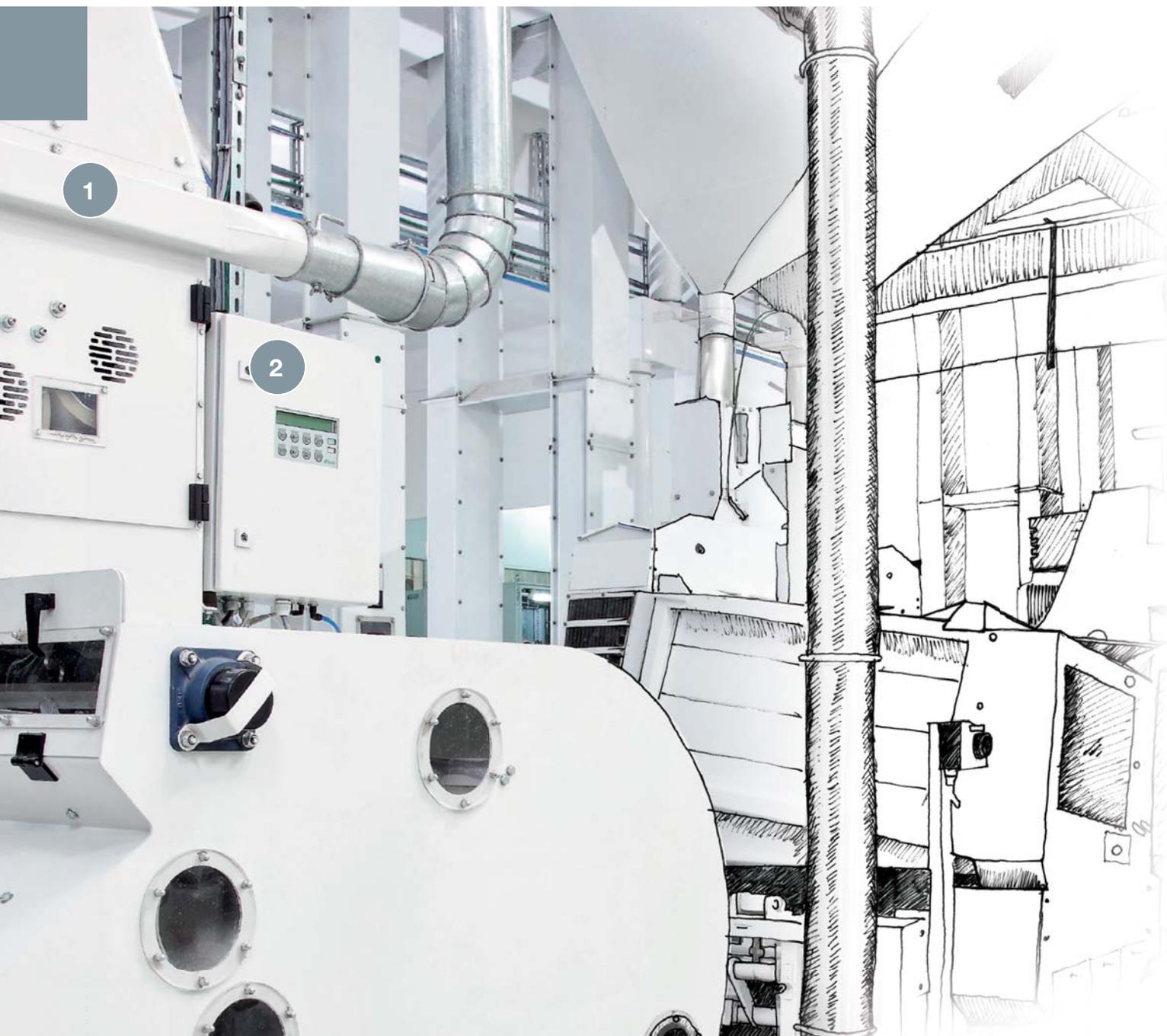
- Disponible en siete modelos con un rango de capacidad de hasta 200 t/h
- Cuenta con dos puertas de acceso lateral para facilitar su inspección
- Imanes permanentes de alta calidad, instalados en el interior los tambores que conservan su potencia magnética de forma duradera, garantizando una máxima seguridad



Limpieza: Despedradora MTSD

Diseñada para garantizar la seguridad alimentaria, la despedradora MTSD remueve eficazmente piedras y otras impurezas de alta densidad como vidrio y metal.

- Disponible en tres modelos con un rango de capacidad de hasta 12 t/h
- Diseño compacto que reduce las emisiones de polvo
- De construcción sólida y fuerte para resistir la abrasión causada por el paddy
- La despedradora más eficiente disponible en el mercado. Modelos de dos pisos que ofrecen mejores resultados para la extracción de piedras y cristales



1



2

Descascaradora TopHusk™ DRHE/DRSD

- 1 Sistema de transmisión de alta calidad que cuenta con correa híbrida que disminuye el consumo energético (Imagen 1).
- 2 Pantalla táctil para fácil operación y control de la máquina (Imagen 2).



Soluciones para descascarado.

Descascarado: Descascaradora TopHusk™ DRHE/DRSD

De alta fiabilidad, la TopHusk™ descascara el arroz garantizando un máximo rendimiento en grano entero para mayor rentabilidad. Equipada con rodillos de larga duración.

- Capacidad de hasta 5 t/h
- Control de presión automatizado
- Sistema vibro-alimentador con centrado automático de alta precisión que permite alargar la vida útil de la correa



Descascarado: Separadora gravimétrica de paddy DRTA

Excelente y eficiente en el separado de arroz paddy en todas sus variedades. De tamaño compacto pero con una gran capacidad de procesamiento. Disponible con un control de sensores para encendido y apagado de fácil manejo.

- Rango de capacidad de hasta 8 t/h por maquina (alimentación)
- Fácil manejo y mantenimiento
- Diseño sellado para reducir emisiones de polvo
- Robusto sistema de transmisión para un mantenimiento mínimo



Clasificación por grosor: Clasificador de tambor Rotosort™ DRGA

Incorpora tambores con diseño único patentado por Bühler proveyendo un ancho de ranura de alta precisión para una clasificación exacta incluso a altas capacidades.

- Diseño modular, con capacidad de hasta 2 t/h por tambor (dependiendo su uso)
- Ajuste eficiente de la rotación de los tambores para garantizar una óptima separación por medio de un moto-reductor regulado con un convertidor de frecuencia
- Un cepillo integrado en cada tambor garantiza su limpieza de forma continua
- La transmisión periférica y sin eje, permite una sustitución rápida de los tambores de criba, acortando los tiempos de parada





Soluciones para blanqueamiento y pulimento.

Soluciones para blanqueamiento:

La variedad de soluciones para blanqueamiento que ofrece Bühler está diseñada para satisfacer todas las necesidades de capacidad y variedades de arroz. Ofrecemos un óptimo blanqueamiento con alto rendimiento en grano entero y bajos costes de producción por tonelada.

- Rango de capacidad de procesamiento de hasta 12 t/h
- Múltiples puntos de aspiración para garantizar la eliminación del salvado
- Fácil acceso a la cámara de proceso para una fácil limpieza y mantenimiento
- Múltiples características innovadoras patentadas por Bühler, para reducir quebrados, aumentar la eficiencia energética y garantizar máxima higiene del producto
- Requiere baja aspiración

1. TopWhite™ BSPB 2. Blancostar DSRF 3. UltraWhite™ DRWA



Soluciones para pulimento:

La variedad de soluciones para pulimento que ofrece Bühler garantiza al arroz un aspecto final brillante, suave y libre de polvo, con un máximo contenido de grano entero a un muy bajo coste de producción por tonelada.

- Un rango de capacidad de procesamiento de hasta 12 t/h
- Preciso sistema de dosificación de agua
- Fácil acceso a la cámara de pulido para facilitar la limpieza y minimizar los tiempos de mantenimiento de la máquina
- Operación higiénica y confiable

1. HighPoly™ DRPA V 2. SmartPoly DRPE 3. UltraPoly™ DRPG





Soluciones para pulimento: pre-acondicionador DRPI

Una unidad opcional, el pre-acondicionador se utiliza para disminuir las estrías de salvado en el grano de arroz y mejorar el rendimiento en el proceso de blanqueamiento/pulimento. Fabricado en acero inoxidable para garantizar un procesamiento higiénico.





Soluciones para Clasificación.

Clasificación: Separador de puntas MTRC-DL

Diseñado para un funcionamiento libre de polvo. El MTRC-DL cuenta con dos niveles para remover la puntas de granos de arroz.

- Capacidad de hasta 7 t/h
- Diseño sellado para un ambiente libre de polvo dentro de la planta
- Rápido y sencillo cambio de la criba, piezas de desgaste fácilmente intercambiables y ausencia de puntos de engrase



Clasificación: Plansifter Supersift™ DRAA

Solución altamente eficiente para clasificar el arroz blanco por tamaño de grano de acuerdo a los requerimientos.

- Capacidad de hasta 7 t/h
- Tres fracciones de salida como estándar
- Diseño resistente de mantenimiento mínimo y menor desgaste

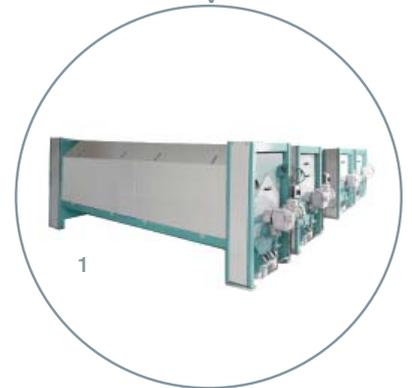


Clasificación: Trieurs de cilindros alveolados LADB

Esta máquina ofrece una alta precisión en la separación de quebrados por fracción, incluso a altas capacidades. Disponible en diferentes tamaños y configuraciones (tambores paralelos o en serie) dependiendo de los requerimientos de la planta.

- Rango de capacidad de hasta 7 t/h por tambor
- El más eficiente de los cilindros indentados disponibles en la industria
- Fracciones puras

1. Cilindro indentado LADB de tambor sencillo
2. Cilindro indentado LADB con doble tambor
3. Cilindro indentado LADB con tres tambores





Soluciones de clasificación óptica.

Clasificación óptica: SORTEX S UltraVision™

Diseñada y construida en el Reino Unido, la SORTEX S UltraVision™ está revolucionando la industria arrocera. Nunca antes tanta capacidad, precisión, flexibilidad y simplicidad han estado disponibles, con total control sobre cada defecto del arroz.

La SORTEX S UltraVision™ cubre nuestros últimos desarrollos tecnológicos en todos los aspectos de la clasificación óptica como: eficiencia en la detección, rendimiento, facilidad de uso, estabilidad e higiene para ofrecer el mejor desempeño disponible en el mercado.

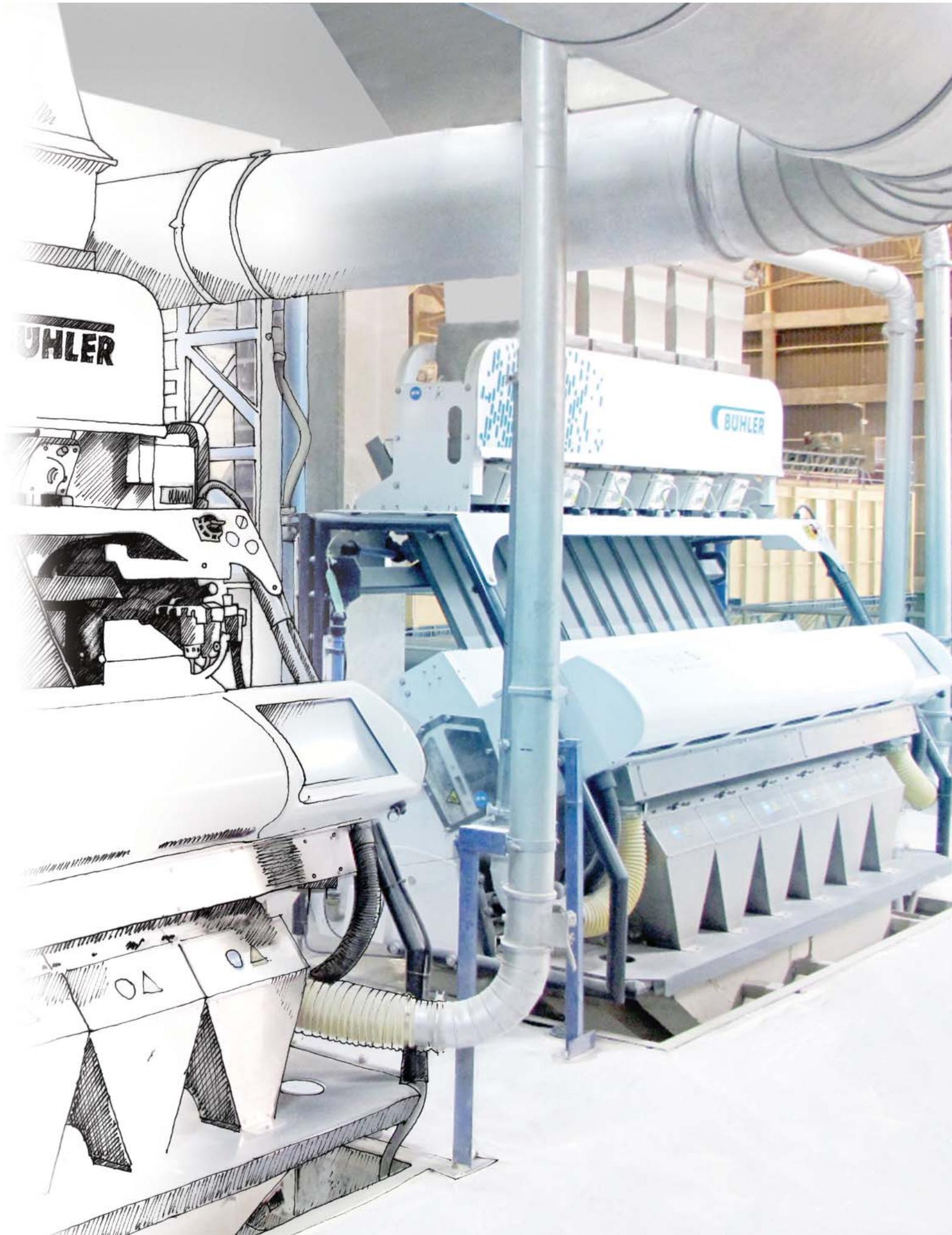
- SORTEX ProSort™: Una tecnología compleja hecha simple para los operadores gracias a una interfaz moderna y de fácil manejo
- Disponible en 3, 4, 5 y 6 módulos con el más alto rendimiento por canal hasta la fecha
- Exactitud en detección de defectos desde los más sutiles (amarillo, centro-blanco) a los más obvios (granos con cáscara, negros) los cuales son visualizados y manejados de forma separada para asegurar el control a medida de la calidad de salida del producto y lograr la mayor concentración del producto rechazado
- Nuestro último y patentado sistema de iluminación "Textured LED™" ha sido diseñado para asegurar una diferenciación óptima de los defectos de forma estable y durable
- Nuestra nueva tecnología Crosshair Targeting™ mejora la exactitud de eyección incluso en altos volúmenes de procesamiento



Clasificación óptica: SORTEX B

Un diseño que incorpora una combinación de tecnologías nuevas y mejoradas en la iluminación, inspección y eyección, la SORTEX B ofrece a los molineros la seguridad, funcionalidad y desempeño de la marca SORTEX. Una clasificador óptica de alto desempeño y al alcance de todos los procesadores.

- Disponible en 2, 3, 4 y 5 módulos
- Para una variedad de requerimientos de clasificación, desde un alto desempeño en la expulsión de materiales o granos defectuosos hasta una clasificación cotidiana de un flujo de producto
- Sistema de iluminación LED integrado para una iluminación constante y prolongada
- Configuración flexible de hasta 3 divisiones diferentes que le permite a los molineros clasificar los granos enteros y quebrados en diferentes módulos utilizando la misma máquina
- Consistentes rendimientos gracias a sus funciones de detección y calibración automática





Dosificación: Dosificador automático Flowbalancer MZAH/L

El dosificador Flowbalancer MZAH desempeña una valiosa función tanto en la producción de mezclas de grano, como en la regulación fija del flujo de producto.

- Disponible en cuatro modelos con rango de capacidad de 0.1 a 100 toneladas por hora
- Mantiene automáticamente un flujo de producción pre-especificado
- Sistema integrado para monitoreo de niveles bajos y suministrar datos de producción
- Fácil y rápida alineación de peso
- Adecuado para edificios de baja altura



Soluciones de medición, dosificación y ensacado.

Medición: Balanza dosificadora diferencial Transflowtron MSDG.

Alta precisión en la regulación y medición del flujo del producto. La balanza MSDG es de fácil manejo y puede ser monitoreada en línea.

- Disponible en cuatro modelos con capacidades de hasta 72 t/h
- Para un proceso con flujo regulado
- Medición gravimétrica de cantidades
- Para la mezcla de aditivos



Medición: Balanza de tolva automática Tubex MSDL/M

La Tubex MSDL/M es una balanza de tolva automática con un amplio rango de capacidades, la solución ideal para mediciones precisas del producto final y subproductos.

- Disponible en seis modelos con capacidades de hasta 56 t/h
- La máquina está diseñada para reducir la acumulación de polvo
- Puede ser integrada en los sistemas de automatización



Ensamado: Solución automatizada para ensacado

Adecuado para sacos de papel, plástico y textiles, ésta solución automatizada proporciona un cambio de saco rápido y simple, cuenta con un sistema completamente integrado de medición.

- Reduce costos de operación
- Interfaz de usuario intuitiva y de fácil manejo





Sistemas de Aspiración.

Sistemas de aspiración: Ventiladores

Para satisfacer los diferentes requerimientos, Bühler ofrece una amplia gama de ventiladores de alta calidad y bajo consumo energético, para garantizar el funcionamiento óptimo de nuestras máquinas.

- Capacidad de adaptación a los requerimientos de cada cliente
- Eficiencia energética para garantizar bajos costos de operación
- Aseguran un constante volumen y presión de aire



Sistemas de aspiración: Esclusas de aire

Nuestras esclusas de aire están diseñadas para asegurar una descarga óptima de producto, teniendo como resultado un excelente nivel de saneamiento y una planta de operación higiénica.

- Aplicaciones: polvo, harina, salvado y cáscara
- Capacidad de hasta 200 t/h
- Diseño robusto y resistente



Sistemas de aspiración: Separador intermedio MANB

El MANB separa eficazmente las partículas livianas tales como la cáscara o el polvo, minimizando las interrupciones de proceso y protegiendo al mismo tiempo la tubería de aspiración contra un desgaste prematuro.

- Fácil instalación
- Eficiente separación de partículas livianas; cáscara y polvo





Sistemas de aspiración: Filtros de mangas

Un amplio rango de filtros-jet de alta y baja presión para asegurar ambientes libres de polvo en las plantas de procesamiento.

- Aplicaciones: Eliminación de polvo y recuperación de salvado
- Disponible para un volumen de capacidad de aire de hasta 600 m³/min por unidad.
- Sistema neumático y electrónico de limpieza de mangas
- Reemplazo fácil de las mangas







Diseñe y controle el futuro de su negocio.

Soluciones Eléctricas y de Automatización:

Los sistemas de automatización de Bühler permiten una fácil operación de las plantas de procesamiento. Los procesadores pueden elegir la incorporación de una total o parcial automatización de la planta por medio de sistemas de control y monitoreo de producción, mejorando notablemente los procesos productivos y optimizando la eficiencia en el funcionamiento de los equipos.

- Máxima flexibilidad, opción de automatización total o parcial de la planta
- Selección de características técnicas que incluyen mantenimiento preventivo y rápido diagnóstico de fallas para mínimos tiempos de parada de producción, el seguimiento del producto y el monitoreo energético
- Sistema de fácil-manejo con administración de alarmas y acceso remoto
- Soporte a nivel mundial 24/7 ofrecemos alternativas en paquetes de servicios



Tecnología, Ingeniería y Ejecución de Proyectos.

Proporcionar soluciones integrales que incluyen equipos, tecnología, ingeniería y ejecución de proyectos es uno de los factores claves para nuestro éxito. Nuestros ingenieros y tecnólogos poseen el conocimiento para asesorarle en el óptimo manejo operativo de su planta de procesamiento logrando máximos rendimientos y capacidades de producción.

- Diseño de plantas para un funcionamiento continuo y libre de averías
- Ejecución de proyectos se realiza en cortos plazos según lo planeado
- Enrutamiento óptimo de ductos, tubería y cableado eléctrico
- Diseño de plantas siguiendo las normas internacionales de seguridad industrial y alimentaria



Inversión en Investigación y Desarrollo

El liderazgo de Bühler en procesamiento de arroz proviene de nuestra inversión permanente en investigación y desarrollo, de la mejora continua de nuestros equipos y servicios de consultoría. Invertimos en el futuro, desarrollando soluciones modernas para brindar a nuestros clientes ventajas competitivas.

- Presencia en más de 140 países
- Centros de Investigación de Bühler en las principales regiones productoras de arroz
- Centros de competencia Bühler para ensayos y aplicaciones disponibles para nuestros clientes
- Investigación y desarrollo en tecnologías de vanguardia



Maximizando el valor añadido de su materia prima.

Innovaciones de Bühler

Los proyectos de investigación y desarrollo de Bühler se enfocan en ofrecer nuevas aplicaciones y tecnologías de vanguardia.

El procesamiento de sub-productos es un ejemplo de ello. El equipo Bühler ha desarrollado una gama completa de soluciones para estabilizar el salvado del arroz y procesar el arroz quebrado en harina de arroz, arroz reconstituido y arroz fortificado, maximizando los rendimientos de su materia prima.

Harina de arroz

Bühler con su experiencia sin precedentes en la molienda de harina aporta a los procesadores un retorno a la inversión muy importante. La extensa investigación en molinos de arroz permite ofrecer soluciones completas de molienda que incluyen equipos, plantas, procesos e ingeniería de automatización lo cual permite una calidad de producto constante y una granulación precisa manteniendo máxima higiene.

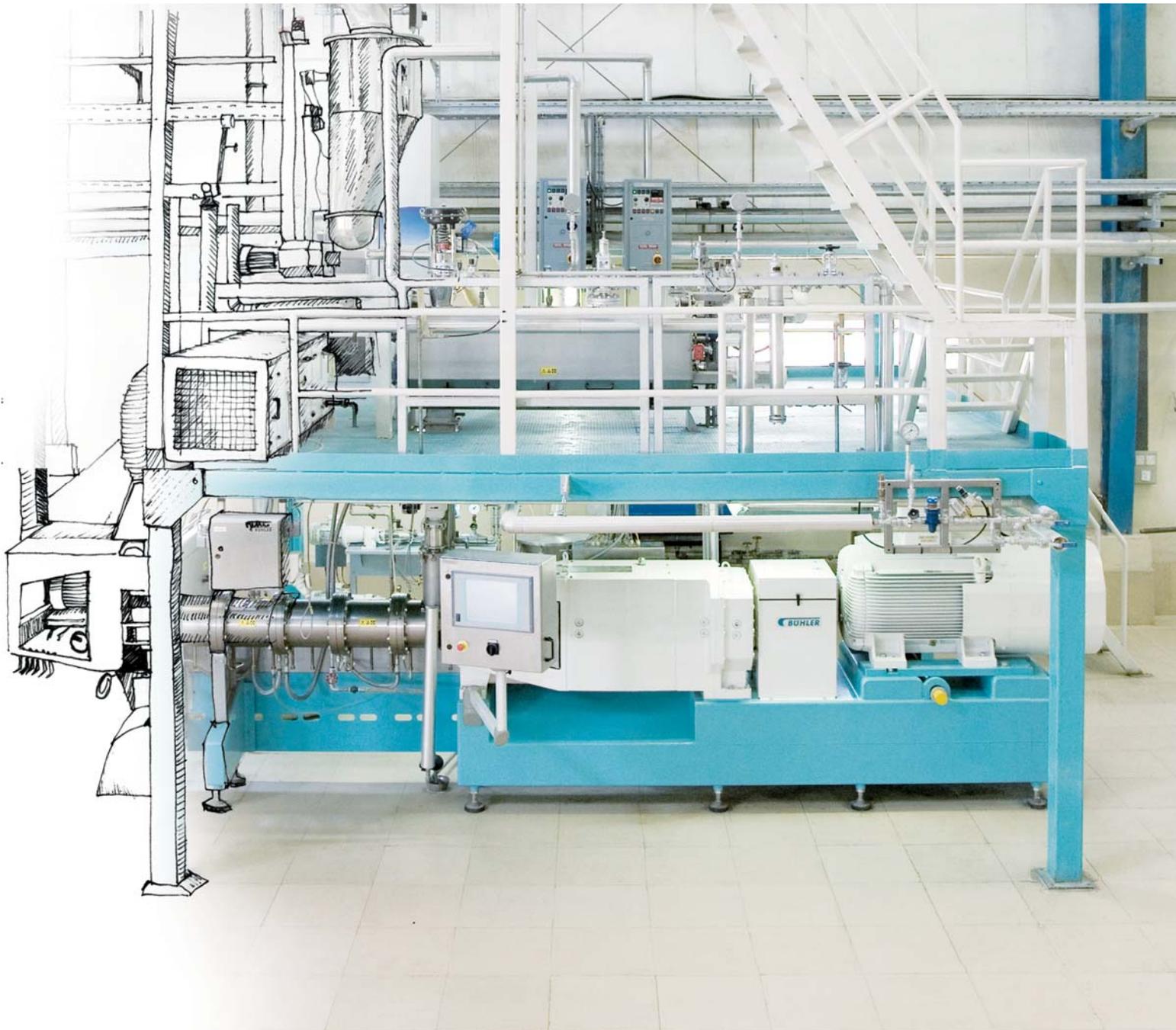
Estabilización del salvado

Bühler ofrece una gama completa de equipos y soluciones para preservar el salvado del arroz, prolongando su vida útil hasta seis meses. El proceso implica la desactivación de las enzimas para prevenir la descomposición de los ácidos grasos. Este proceso de Bühler da también al salvado y al germen un sabor agradable.

Arroz reconstituido

Para lograr arroz reconstituido se utiliza una tecnología de vanguardia que transforma los sub-productos como el arroz quebrado en nuevos granos, cuya apariencia es notablemente parecida al arroz natural. Este proceso requiere unos conocimientos y tecnologías únicos. El reconocido éxito de Bühler en este campo se puede reafirmar a través de procesos y equipos patentados, aplicados en cada uno de los procesos en línea producción: molienda, mezclado, acondicionamiento, extrusión, secado y tamizado.

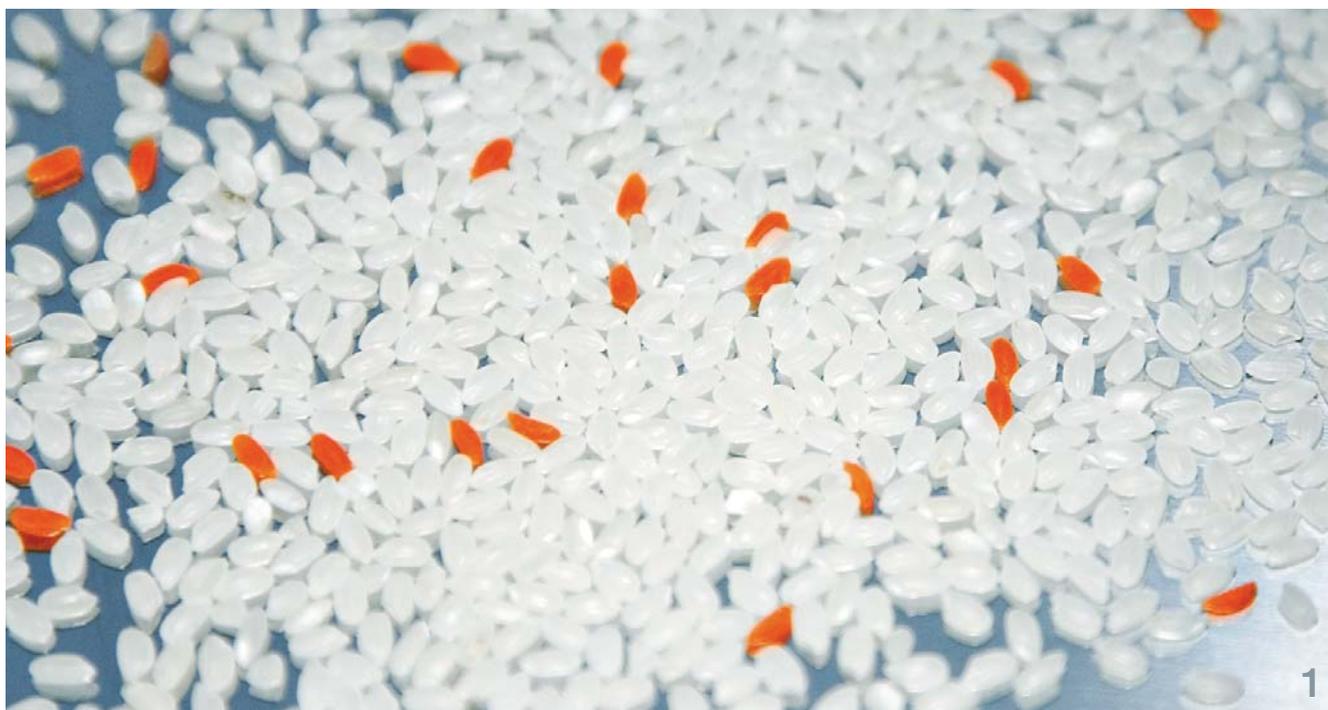




Arroz Fortificado: NutriRice™

Bühler NutriRice™ es un arroz reconstituido, fortificado con vitaminas y minerales, con propiedades como: color, forma, tamaño, textura, características y tiempo de cocción determinados por requerimientos específicos. Es un proceso de producción patentado que usa tecnología exitosa en la industria del procesamiento de arroz a nivel mundial. La imagen muestra el arroz reconstituido, fortificado (en naranja) con vitaminas.

Procesamiento de Sub-productos.



1. NutriRice™, una marca de arroz reconstituido fortificado de Bühler.
2. Una imagen de arroz reconstituido ilustrando la gran similitud de este producto con arroz pulido tradicional.

©The Bühler Group 2015.

SORTEX® es una marca registrada a nivel mundial y pertenece a: The Bühler Group.

Centros de Competencia en el proceso arrocero:

Bühler GmbH
Ernst-Amme-Strasse 19
38114 Braunschweig
Alemania
T +49 531 594 25 55

Buhler Sortex Ltd.
20 Atlantis Avenue
Londres E16 2BF
Reino Unido
T +44 (0)20 7055 7777

www.buhlergroup.com/rice
rice.processing@buhlergroup.com

