

MIXER

IMPIANTI DI RAFFINAZIONE
A SFERE

SCIOGLITORI

POMPE

TUBAZIONI TECNOLOGICHE

TANK

TEMPERATRICI

DOSATRICI

IMPIANTI DI MODELLAGGIO

LINEA GOCCE

RICOPRITRICI

DECORATORI

TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO

ALLINEATORI ALIMENTATORI
PER INCARTATRICI

DEPOSITORI

CUOCITORI

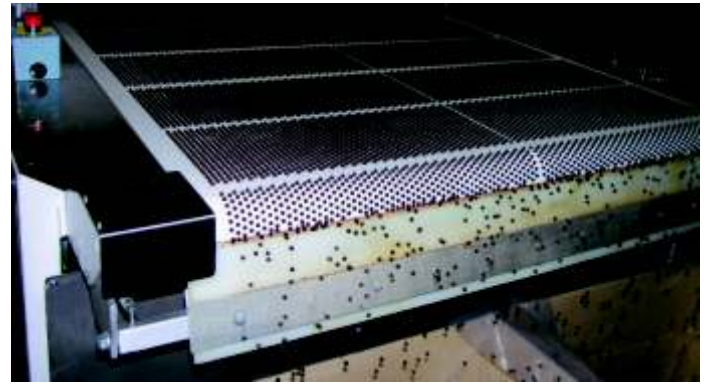
**linea GOCCE**

Linea completamente automatica per la trasformazione di cioccolato, surrogato e massa di cacao in gocce e dischi. Il modellaggio del prodotto, avviene tramite una doppia modellatrice elettronica a rotori, composta da due tramogge di carico in acciaio inox AISI 304 a doppia parete, due gruppi di dosaggio, un porta piastra e una piastra di colaggio intercambiabile, a seconda del formato desiderato; Il colaggio del prodotto avviene direttamente sul nastro trasportatore. Un PLC permette all'operatore, tramite un pannello touch screen ed un software gestionale molto semplice, di modificare i parametri della macchina in relazione al prodotto che si vuole ottenere. Integrato nel software è presente un database nel quale è possibile impostare e memorizzare diverse ricette. Il secondo passaggio è rappresentato dal raffreddamento, dove il prodotto modellato entra direttamente nel tunnel di raffreddamento, composto da gruppi modulari di due metri, costruiti con piano di scorrimento in acciaio inox AISI 304 e copertura in vetroresina alimentare. I pannelli superiori sono tutti ispezionabili per la pulizia e la manutenzione del nastro. Il gruppo di raffreddamento è posto sotto il tunnel e, tramite appositi passaggi, permette una ventilazione contraria al senso di marcia del prodotto, per un raffreddamento ottimale. Ad inizio e fine linea sono presenti due sistemi automatici per la centratura e la guida del nastro. In ultima battuta viene effettuato lo smodellaggio del prodotto finito da una lama in materiale plastico posta nella parte finale del tunnel di raffreddamento. Gli sfridi di lavorazione vengono convogliati in un cassetto estraibile.





Tramogge alimentazione modellatrice complete di agitatori



Smodellaggio prodotto

DROPS LINE

Totally automatic line for processing chocolate, cocoa surrogate and mass into drops and disks. Product is moulded by a double rotary electronic moulding machine, made up of two AISI 304 stainless steel loading hoppers with double casing, two dosing units, one plate holder and one interchangeable depositing plate, according to required size. Product directly drops onto belt conveyor. A PLC allows the operator to modify machine parameters according to the required product, through a panel touch screen and a very easy management software. A database, in which it's possible to set and save various recipes, is integrated in the software. Second step is the cooling process, where the moulded product directly enters the cooling tunnel, made up of 2 meters long modular groups, manufactured with stainless steel AISI 304 sliding plane and covering realised in food plastic reinforced by fibre glass. Upper panels may be all inspected for cleaning and conveyor belt maintenance. Cooling unit is placed under the tunnel and, through suitable passages, allows for ventilation opposite to the product march direction for an optimal cooling. At the beginning and at the end of line, two automatic systems are located for conveyor belt centring and driving. Finally, finished product is demoulded by a plastic blade placed in the final part of cooling tunnel. Working scraps are conveyed into an extractable drawer.

LIGNE AUTOMATISEE POUR LA PRODUCTION DE GOUTTES ET DISQUES

Ligne entièrement automatisée pour la production de gouttes et disques en chocolat, similaire et masse de cacao. Le moulage du produit, est fait par un double coupleuse a rotors, composée de deux trémies de chargement en acier inox AISI 304, deux groupes de dosage, une porte plaque de coulage et une plaque de coulage interchangeables, selon le format désiré. Le coulage du chocolat se produit directement sur le convoyeur. Un PLC permet à l'opérateur, par l'intermédiaire d'un panneau à écran tactile et un logiciel de gestion très simple, de modifier les paramètres de la machine par rapport au produit que vous souhaitez. Intégré dans le logiciel il y a une base de données dans le quel on peut configurer et stocker des différentes recettes. La deuxième étape est le refroidissement, où le produit moulé entre directement dans le tunnel de refroidissement, composé de groupes modulaires de deux mètres, avec plan de glissement en acier inox AISI 304 et couverture en fiber-glass. Les couvertures, de fiber-glass sont inspectables par un 2 pistons a gaz, ce qui facilite l'ouverture, assurant ainsi une sécurité et un nettoyage facile. Le groupe de refroidissement est placé sous le tunnel et à travers les mesures appropriées, permet la ventilation contraire à la direction du produit, pour optimiser le refroidissement. Au début et à la fin de la ligne sont placés deux systèmes automatisés pour le centrage et la direction de la bande. Les déchets du produit sont canalisés dans un bac amovible. Dans le dernier passage est effectué le démoulage du produit fini, avec une lame de plastique placée à la fin du tunnel de refroidissement. Les déchets des produits sont canalisés dans un bac amovible.

LINE TROPFEN

Vollständig automatische Anlage zur Umformung von Schokolade, Schokoladenersatz und Kakaomasse Tropfen in Einzelstücke und Tafeln. Die Formung des gewünschten Produktes erfolgt mit Hilfe einer doppelten elektronischen Rotormodelliermaschine, bestehend aus zwei doppelwandigen Einfülltrichtern aus InoxStahl AISI 304, zwei Dosiergruppen, einem Plattenständer und einer auswechselbaren Befestigungsplatte, je nach gewünschter Form. Die Formgebung des Produktes erfolgt direkt auf dem Laufband. Ein PLC ermöglicht es, über ein TouchScreen Terminal und eine sehr einfache optionale Software, die Maschine während des Verfahrensablaufes ständig zu überwachen und wenn nötig, Änderungen vorzunehmen. Die Software beinhaltet auch eine Datenbank für die Aufnahme und Abspeicherung diverser Rezepte. Der zweite Übergang betrifft die Kühlung, wo das geformte Produkt direkt in den Kühltunnel befördert wird. Dieser besteht aus zwei Meter langen Modulen aus InoxStahl AISI 304, dem Transportband und der lebensmittelechten Kunstharzabdeckung. Die oben angebrachten Teile sind alle für Wartung und Reinigung leicht zugänglich zu öffnen. Die Kühlaggregate sind unterhalb des Tunnels angebracht. Aufgrund gegensätzlich verlaufender Durchgänge wird - entgegen der Laufrichtung des Produktes - eine optimale Kühlung ermöglicht. Zwei automatische Systeme am Anfang und am Ende des Tunnels sorgen für die Führung und Zentrierung des Laufbandes. Am Ende des Herstellungsprozesses wird das fertige Produkt mit Hilfe eines Plastiktrennmessers am Ende des Kühltunnels abgenommen. Überschüssige Schokolade wird in einem herausnehmbaren Fach gesammelt.

LINEA GOCCE

La línea completamente automática para la transformación del chocolate, subrogado y masa de cacao en gotas y discos. El moldeado del producto se realiza mediante una moldeadora electrónica a rotores compuesta de dos tolvas de carga y descarga en acero inoxidable AISI 304 a pared doble, dos grupos de dosificación, un porta placa y una placa de colación intercambiable, según el formato requerido, la colada del producto: dicha colada se realiza directamente sobre la banda transportadora. Un PLC permite al operador, tramite un monitor touch screen y de un software de gestión muy sencillo, modificar los parámetros de la máquina en relación del producto que se desea obtener. Gracias al data base integrado al software es posible impostar y memorizar diversas recetas. El segundo pasaje es el enfriamiento, donde el producto moldeado entra directamente en el túnel de enfriamiento, compuesto a grupos modulares de dos metros, que cuenta con un plano de desplazamiento en acero inoxidable AISI 304 y cubierta de fibra de vidrio para uso alimentario. Los paneles superiores son todos inspeccionables para la limpieza y mantenimiento de la banda de transporte. El grupo de enfriamiento se ubica dentro el túnel y a través de pasajes adecuados son ventilados en dirección contraria procurando de este modo un óptimo enfriamiento. Al inicio y al final de la línea hay posicionados dos sistemas automáticos para el centrado y la guía de la banda transportadora. Como último paso se realiza el desmoldeado del producto final con una cuchilla de plástico ubicada en la parte final del túnel de enfriamiento. Las remanencias del elaborado viene acumulado en un cesto extraíble.