TECNOLOGIA DE PONTA EM NOSSA EXCLUSIVA LINHA DE MASSA

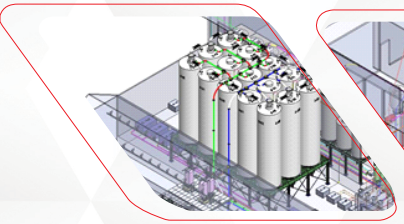
INSTANTÂNEO

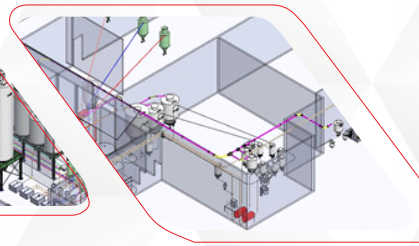
Capacidade Produtiva de 500 a 2.500 Kg/h

ESFOLHATRIZ
Todos os rolos são acionados por moto-redutores independentes e controlados por inversores e PLC.
SISTEMA DE LAMINAÇÃO
Composto de rolos laminadores com movimentos através de moto-redutores independentes controlados por inversores;
TÚNEL PASTEURIZADOR
Túnel pasteurizador em aço inox, com esteira e correntes em aço inox, malha trançada e cozimento direto no vapor.
CABECEIRA DE CORTE
Esteira de carga em aço carbono com pintura em alta resistência com esteira sanitária.
FRITADEIRA
Processo de fritura com alta tecnologia para um produto resistente e de qualidade.
REFRIGERADOR
Para um secagem e resfriamento final do produto.
ESTEIRA DE DESCARGA
Estrutura em aço carbono pintado e esteira sanitária;

SISTEMAS PARA ARMAZENAGEM E TRANSPORTE DE PÓ E GRÃOS

Sistemas de armazenamento e transporte pneumático para produtos em pó ou granulados para indústrias alimentícias.
Projetos específicos a cada necessidade de nossos clientes, desde pequenas instalações, até projetos de grandes capacidade de armazenamento e transporte.





ASSISTÊNCIA TÉCNICA

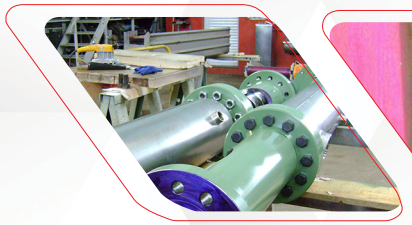
A Forteusi coloca à disposição dos clientes o Departamento de Assistência Técnica em máquinas Braibanti e Mapa/Pavan, composto de profissionais com elevada capacitação técnica, conhecimento prático avançado em equipamentos da área.

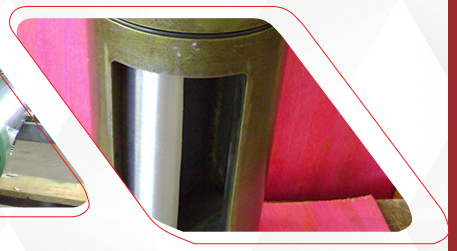
RAPIDEZ NA VENDA E NO ATENDIMENTO

A logística de entrega de peças acompanham a qualidade dos serviços, garantindo a pronta entrega e a eficiência do atendimento.

ATENDIMENTO EM TODO MERCOSUL

Estrutura de suporte e manutenção capacitada para dar assistência a todos os equipamentos no Brasil e América Latina.





forteusi

+55 12 3643-2290
www.**forteusi**.com.br

Av. Tobias Salgado, 515
Distrito Industrial - Pindamonhangaba - SP
CEP: 12412-770

forteusi

APRESENTAÇÃO

Com larga experiência tecnológica de secagem de massa seca, apresentamos nosso "know how" para pastifícios.
• Com projetos desenvolvidos em 3D, obtemos alta performance em desenvolvimento e área fabril;
• A visão "Smart Maintance" facilita a operação, substituição de peças e lubrificação, com segurança segundo normas vigentes;
• Equipamento com baixo consumo de energia e alta qualidade do produto final.

PROCESSO PARA MASSA CURTA, MASSA LONGA E MASSA NINHO

A fabricação do macarrão consiste no seguinte resultado: Uma massa com grande resistência ao cozimento, sem dispersão do amido na água não deixando o líquido gomoso.
Secagem
• Fase inicial do secador: O emprego da alta temperatura propicia rápida extração de umidade de massa e resulta no início da formação de um retículo proteico;
• Fase final do secador: Seguido de alta temperatura e finalizando com baixa temperatura. A massa submetida à alta temperatura por um certo tempo, permite a coagulação parcial do glúten. Durante o processo do cozimento, o amido gelatinizado permanece envolvido pelo retículo proteico, não dispersando na fase aquosa, porem a duração do tratamento térmico excessivo pode trazer uma coloração avermelhada na massa, consequência da reação de Maillard;
Vantagem do processo: Redução de espaço e de tempo da exposição da massa no secador, grande economia energética, excelente controle microbiológico durante a etapa de secagem e grande resistência ao cozimento (retículo proteico), com desaparecimento da gomosidade da água após um cozimento prolongado da massa.

PRENSA AUTOMÁTICA*

Para produção de massa seca, temos as seguintes características principais:
Sistema de mistura através de "Vácuo Total" em todas as masseiras;
Amassadeira e distribuidora em aço inox são acionada por moto-redutores,
Talha completa com motores e comandos elétricos (móveis) para uma segura e veloz elevação das trafilas no caso de substituição. "Um conjunto inteligente de processos de otimização"
• Cabeçote com troca automática de trafilas;
• Roscas em aço carbono com camada de cromo duro retificado;

PAINÉIS DE ISOLAMENTO*

Para o isolamento térmico são utilizados painéis com revestimento interno e externo em chapa de aço inox, com alta tecnologia de isolamento. Estes painéis são fixos na estrutura metálica e dispõe de portas de inspeção com anticondensa e visores, para verificação da massa.

QUADRO ELÉTRICO DE COMANDO E AUTOMAÇÃO DA LINHA*

Totalmente construído de acordo com as normas ABNT;
A estrutura do quadro elétrico é formada por módulos, construídos em chapas de aço carbono, após jateadas e desengorduradas, recebem um primer anticorrosivo e são pintadas eletrostaticamente;
As réguas de bornes para a conexão dos componentes são colocadas na parte inferior do painel. Para uma eventual entrada dos cabos pelo alto deve ser prevista uma modificação no layout interno do quadro;
PLC de gerenciamento da linha;
Configuração técnica.

*Seguindo todas as normas da Vigilância Sanitária e NR-12 **

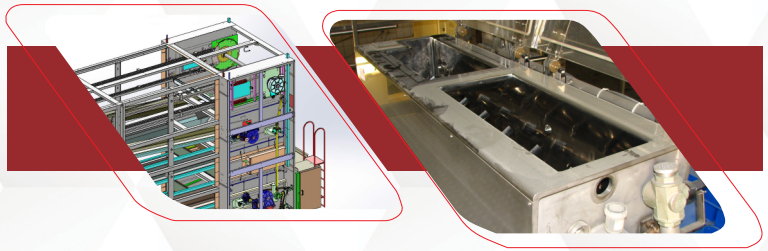
* Contém em todas as máquinas

DESCUBRA O POTENCIAL DE PRODUÇÃO DA NOSSA LINHA DE

MASSA CURTA

Capacidade Produtiva de 500 a 6.000 Kg/h

TRABATO
Pré-secador com planos vibratórios para alta temperatura.
ELEVADOR VERTICAL
Em formato de anel para receber a massa cortada do trabato e descarregá-la no distribuidor, com plano vibratório para pré-secagem
SISTEMA DE SILAGEM
Construído com perfil de aço carbono e pintura epóxi de alta resistência.



TECNOLOGIA DE PONTA EM NOSSA EXCLUSIVA LINHA DE

MASSA LONGA

Capacidade Produtiva de 800 a 6.000 Kg/h

PROCESSO
A fabricação do macarrão consiste no seguinte resultado: Uma massa com grande resistência ao cozimento, sem dispersão do amido na água não deixando o líquido gomoso.

ESTENDEDORA AUTOMÁTICA
Para estender e aparar simultaneamente as cortinas de massa sobre varas de alumínio:
• Dispositivo separador de massa;
Dois ventiladores centrífugos instalados nas extremidades superiores para ventilar e evitar deformações dos fios de massa;
Facas superiores com movimentos de corte linear, comandado por um moto redutor independente e sistema de regulagem do tempo de corte;
Facas inferiores em forma de pente, com movimento intermitente, para aparar e igualar as pontas dos fios de massa;
Recolhedor de retalhos através de esteira principal e triturador de aparas.

ACÚMULO
Com capacidade de armazenamento de até 12 horas de produção, possibilitando a diminuição de turnos de empacotamento.
Construído em sistema de módulos, sendo de fácil personalização no local de instalação.

TECNOLOGIA DE PONTA EM NOSSA EXCLUSIVA LINHA DE

MASSA NINHO

Capacidade Produtiva de 400 a 1.200 Kg/h

SECADOR, CONSTITUÍDO DE:
Cabeceiras em aço inox, montadas em blocos com aquecimento.
1º PISO de contenedor de copos, com centrais de ventilação, sendo cada central constituída de dois radiadores, seis ventiladores e três extrações de umidade;
2º PISO de tapete, constituído de três centrais de ventilação, com tapetes 100% poliéster para alta temperatura (150ºC);
3º PISO de tapete para estabilização, constituído de tapetes 100% poliéster para alta temperatura (150ºC).