TECNOLOGIA DE PONTA EM NOSSA LINHA DE

MASSA INSTANTÂNEO

Capacidade Produtiva de 500 a 2.000 Kg/h

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.

PRENSA AUTOMÁTICA

Para produção de massa instantânea, temos as seguintes características principais:

- Dosador volumétrico para farinha ou sêmola com pré-misturador centrífugo em aço inox, podendo ser aberto para limpeza e para completa manutenção;
- Amassadeira dupla em aço inox são acionada por moto-redutores,

Plataforma em aço carbono pintado e com chapa piso em alumínio;

- Esteira para descanso da massa.

ESFOLHATRIZ

- Distribuidoras I e II em aço inox;
- Dois pares de rolos laminadores em aço carbono com Ø 300 mm, espessura da esfolha de 6,5 mm;
- Estrutura em aço carbono pintado;
- Rolo laminador em aço carbono cromado de Ø 300 mm, espessura da esfolha de 8 mm;
- Todos os rolos são acionados por moto-redutores independentes e controlados por inversores e PLC.

SISTEMA DE LAMINAÇÃO

- Rolo laminador I em aço carbono de Ø 300 mm;
- Rolo laminador II em aço carbono de Ø 240 mm;
- Rolo laminador III em aço carbono de Ø 180 mm;
- Rolo laminador IV em aço carbono de Ø 150 mm;
- Rolo laminador V em aço carbono de Ø 150 mm;
- Rolo laminador VI de 1,2 mm em aço carbono de Ø 150 mm;
- Rolo cortador em aço carbono de Ø100 mm;

TÚNEL PASTEURIZADOR

- Esteira dosadora em malha de aço inox trançado de 360 mm de comprimento;
- Túnel pasteurizador em aço inox, com esteira e correntes em aço inox, malha trançada, trabalha com temperatura de até 130ºC (água vaporizada). Tempo de cozimento 90 seg.

Seguindo todas normas da Vigilância Sanitária e NR12

www.forteusi.com.br

Forteusi

CABECEIRA DE CORTE

• Estrutura em aço carbono pintado com faca rotativa e rolos de tração;
• Esteira e correntes em aço inox com malha trançada;
• Esteira de carga em aço carbono com pintura em alta resistência com esteira sanitária.

FRITADEIRA

• Estrutura interna em aço carbono
• Estrutura externa em aço carbono pintado;
• Esteira de transporte com canecas e correntes em aço inox;
• Temperatura de trabalho 140ºC;
• Tempo de fritura de 60 segundos.

REFRIGERADOR

• Estrutura em aço carbono;
• Ventiladores Helicoidais com estrutura em aço carbono;
• Tempo de resfriamento de 120 segundos.

ESTEIRA DE DESCARGA

• Estrutura em aço carbono pintado;
• Esteira sanitária.

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.

www.forteusi.com.br

forteusi