TECNOLOGIA DE PONTA EM NOSSA EXCLUSIVA LINHA DE

MASSA NINHO

Capacidade Produtiva de 400 a 1.200 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 ninho, temos as seguintes características principais:

• Sistema de mistura através de "Vácuo Total" em todas as masseiras;

• Dosador volumétrico para farinha ou sêmola com pré-misturador centrífugo em aço inox, podendo ser aberto para limpeza e para completa manutenção;

• Amassadeira e distribuidora em aço inox são acionada por moto-redutores,

• Roscas em aço carbono com camada de cromo duro retificado;

• Cilindros em aço carbono com ranhuras e com câmara de água para resfriamento externo;

• Redutores SEW especiais Forteusi com rolamento de encosto axial acoplado;

• Cabeçote para trafila retangular, com troca automática das trafilas por pistões hidráulicos;

• Talha completa com motores e comandos elétricos (móveis) para uma segura e veloz elevação das trafilas no caso de substituição.

Seguindo todas as normas da Vigilância Sanitária e NR12

Ninhadeira em aço carbono, com rolo cortador e soprador para ninho.

• Esteira para alimentação do trabato da massa cortada;

• Vibrador de repasse para alimentação dos contenedores;

• **PRÉ-ENCARTAMENTO** com contenedor de copos, com centrais de ventilação, sendo cada central constituída de dois radiadores, 6 ventiladores e 3 extrações de umidade;

• **ELEVADOR** para contenedor em aço inox, para alimentação do secador final;

• SECADOR , CONSTITUÍDO DE:

• Cabeceiras em aço inox, montadas em blocos com aquecimento. Todo sistema de movimento, lubrificação e segurança encontram-se sobre a estrutura das cabeceiras;

• 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).

www.forteusi.com.br

forteusi

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 liquido 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.

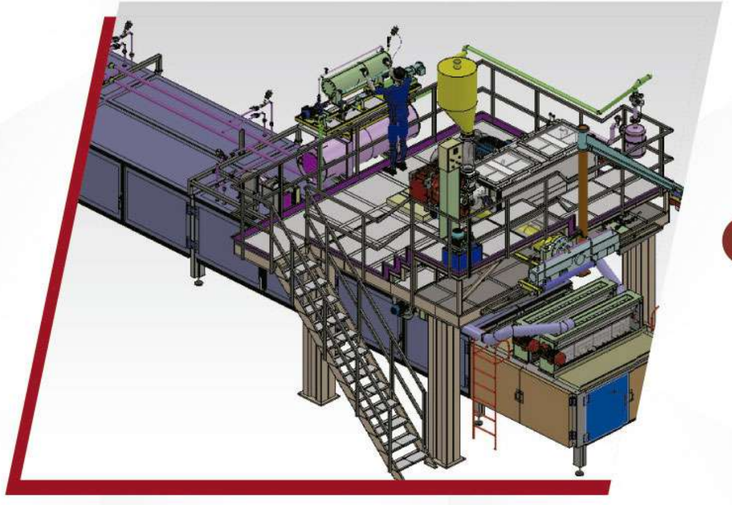
• Fase final do secador: Seguido de alta temperatura e finalizando com baixa temperatura. A massa submetida à alta temperatura por um certo tempo, permite a coagulação parcial do glúten. Durante o processo do cozimento, o amido gelatinizado permanece envolvido pelo reticulo proteico, não dispersando na fase aquosa, porém 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.

PAINÉIS DE ISOLAMENTO

Para o isolamento térmico são utilizados painéis com revestimento interno e externo em chapa de aço inox, o isolamento térmico dá-se através de lã de rocha e poliuretano injetado. 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 alguns 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.

Partida da Linha com ativação da regularização e dos motores de ventilação para adequar as várias zonas de secagem, conforme a necessidade de cada produto.