

VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A VIA (SCREENING)

L.R. 20 aprile 2018, n.4

Relazione tecnica del funzionamento e riepilogo dei macchinari usati in una nuova linea di lavorazione prodotti panati/arrosti in uno stabilimento esistente, sito in Strada Provinciale n.4 del Bidente, nei Comuni di Galeata e Santa Sofia (FC)

AVI.COOP S.C.A.

Relazione tecnica redatta dal tecnico progettista:

Arch. Fabio Eugenio Flamini

STUDIO TECNICO ARCH. FABIO FLAMINI
V.le Roma 8, 47012 - Civitella di Romagna (FC)

AVI.COOP
Società Cooperativa Agricola
Via del Rio, 336
47522 San Vittore di Cesena (FC)
C.F./P. Iva 01247140401

ORDINE DEGLI ARCHITETTI
170
ARCHITETTO
FLAMINI
FABIO EUGENIO
DELLA PROVINCIA DI FORLÌ - CESENA

Rev.	Data	
0	09/08/2021	Prima emissione

Il sottoscritto Arch. Fabio Eugenio Flamini iscritto all'Ordine degli Architetti della provincia di Forlì-Cesena al n° 170 con studio tecnico in Civitella di Romagna viale Roma n. 8, in qualità di Tecnico incaricato dalla ditta proprietaria, sono ad illustrare quanto segue.

La presente documentazione spiega il funzionamento della nuova linea di lavorazione prodotti panati/arrosti da installare all'interno di volumi di uno stabilimento già esistenti e riepiloga quali macchinari verranno usati.

Lo stabilimento è sito in Strada Provinciale n.4 del Bidente, nei Comuni di Galeata e Santa Sofia (FC), ed è gestito dall'azienda AVI.COOP S.C.A., dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 450/2012 e successive modifiche, per lo svolgimento dell'attività IPPC riconducibile al punto **6.4 lettera a) dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. n. 152/06** (macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 tonnellate al giorno).

SOLUZIONI IMPIANTISTICHE

La nuova linea (denominata LP2) di produzione di prodotti a base di carne verrà installata al piano terra dello stabilimento esistente denominato **B**, in parallelo all'attuale linea "LP1" di cottura panati entrata in funzione nel gennaio 2021.

La linea LP2 è progettata per la preparazione di due diversi tipi di lavorati carnei: prodotti trasformati in panati e prodotti trasformati in arrosti. Il ciclo di lavorazione è leggermente differente a seconda della produzione da eseguire.

In linea generale, tale impianto di produzione è suddiviso in 4 macro ambienti delimitati da muri e porte:

- Ambiente impasti / preparazione del prodotto a crudo
- Area cottura, pastellatura, panatura e frittura (*con bypass per fasi non necessarie*)
- Area raffreddamento
- Area confezionamento

In un'ottica di ottimizzazione delle risorse e riduzione dei consumi, alcuni ambienti dedicati alle attività per la preparazione di prodotti per la linea esistente LP1 verranno condivisi ed utilizzati per svolgere anche le attività necessarie alla nuova linea LP2.

Nello specifico, in ambienti di lavorazione esistenti e già utili alle altre linee di produzione dello stabilimento vengono dosati e preparati gli aromi (ingredienti alimentari es. sale, pepe, aglio, rosmarino etc..) da miscelare con le materie carnee. Una volta pronti, la miscela di aromi viene poi trasferita verso "l'ambiente impasti/preparazione" seguendo le buone pratiche igieniche.

In questo ambiente arrivano anche le altre materie prime utili alla lavorazione, quali prodotti carnei, stoccate in precedenza in definite celle interne allo stabile in attesa di essere utilizzate. Si procede quindi con la fase dell'impasto (**per prodotti panati**) o con la fase di zangolatura (**per arrosti**).

Per quanto concerne i prodotti panati, gli impasti realizzati vengono poi caricati in bauletti, identificati e protetti per poi essere trasportati direttamente sulla nuova linea oppure stoccati in cella di refrigerazione in attesa di utilizzo. Finita la fase di zangolatura, i preparati per arrosti vengono scaricati automaticamente su di un nastro meccanico che conduce il composto alla linea di cottura.

All'interno delle sale di lavorazione "ambiente impasti/preparazione", "locale cottura e/o frittura" e "locale confezionamento" sono previsti lavandini per le maestranze alimentati con acqua potabilizzata dalla ditta stessa. Si evidenzia che l'acqua utilizzata come ingrediente, arriva direttamente dall'acquedotto pubblico.

Per ottimizzare lo spazio disponibile ed il rendimento degli impianti a supporto dei macchinari che compongono la linea, sono previsti nastri trasportatori automatici con la funzione di bypass che deviano il flusso del prodotto dalla fase di cottura a quella di raffreddamento, permettendo di escludere gli "arrosti" da trasformazioni non necessarie (pastellatura, panatura, frittura).

Una volta conclusa la fase di cottura, i prodotti passano all'interno di un tunnel di raffreddamento e condotti al reparto di confezionamento per poi essere spediti.

FLUSSI DEL PERSONALE

a) RAGGIUNGIMENTO AMBIENTE IMPASTI/PREPARAZIONE: il personale, debitamente abbigliato come da istruzioni operative in autocontrollo, esce dagli attuali spogliatoi del piano terra e arriva al corridoio a ridosso delle celle di stoccaggio delle materie prime, in un'area filtro tra i reparti. Dal corridoio, il personale può accedere all'ambiente impasti/preparazione direttamente o passando per le celle di stoccaggio, nel caso in cui si necessiti.

c) RAGGIUNGIMENTO AMBIENTE DI COTTURA/RAFFREDDAMENTO e CONFEZIONAMENTO: il personale correttamente abbigliato come da istruzioni operative in autocontrollo, esce dagli attuali spogliatoi siti nel piano interpiano del piano primo direttamente nei locali di lavorazione. In tale area l'operatore si priva del camice monouso, si sanifica i guanti da lavori e le calzature ed entra all'interno del locale cottura e confezionamento.

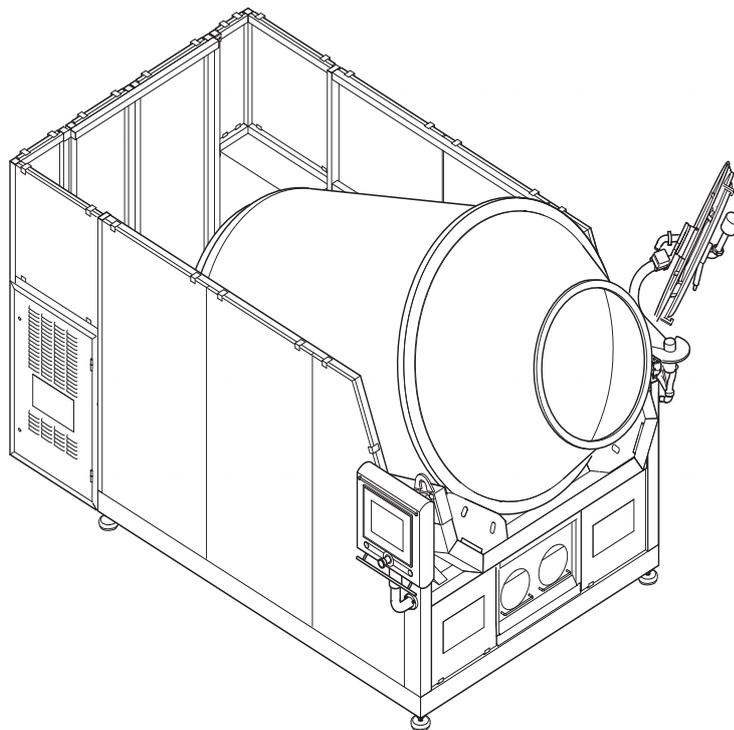
Per raggiungere l'ambiente cottura, il personale lo raggiunge attraverso l'ausilio di una scala lavabile e disinfettabile che collega il locale confezionamento del primo piano con il locale cottura del piano terra.

APPROVVIGIONAMENTO MATERIALI DI CONFEZIONAMENTO

L'approvvigionamento dei materiali di confezionamento avviene direttamente dai locali del magazzino dello stabilimento B. Anche in tal caso, viene costruita una "zona filtro" a ridosso del locale di confezionamento in cui il magazziniere stocca i materiali di confezionamento ed il personale di reparto preleva gli stessi per alimentare il locale medesimo manualmente oppure con nastro di trasporto delle casse di cartone. Il tutto avviene rispettando le buone pratiche igieniche di autocontrollo.

SCHEDE TECNICHE DEI MACCHINARI UTILIZZATI

Di seguito sono riportate le schede tecniche dei macchinari che andranno a comporre la linea LP2:



GEA ScanMidi 2.5

Numero macchina: E051190105165

Cliente: AVI.COOP Società Cooperativa Agrico

Istruzioni per l'uso originali

Data: 04-2021

Dichiarazione di conformità CE per le macchine

ai sensi della Direttiva Macchine CE 2006/42/CE, Allegato II 1. A

Produttore: GEA Food Solutions Bakel B.V.
 Beekakker 11
 5761 EN Bakel, The Netherlands

In qualità di produttore, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che la macchina

Descrizione:	Macchina massaggiatrice
Modello:	GEA ScanMidi 2.5
Numero di serie:	E051190105165

è conforme a tutte le disposizioni pertinenti della suddetta e delle seguenti direttive e regolamenti:

Direttive CE pertinenti / CE regolamenti:	2006/42/CE	Direttiva Macchine CE
	2014/30/EU	Direttiva EMC
	CE 1935/2004	Oggetti a contatto con i prodotti alimentari
	EU 10/2011	Materiali ed oggetti di materia plastica
Norme armonizzate applicate, nello specifico:	EN IEC 61000-6-2: 2019	Immunità per gli ambienti industriali
	EN IEC 61000-6-4: 2019	Emissioni per gli ambienti industriali
	EN 13445-1 fino a 7	Recipienti a pressione non esposti a fiamma
	2014/68/EU	Direttiva Attrezzature a Pressione (SEP)

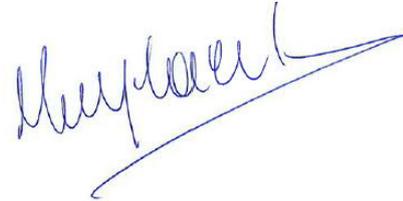
Commenti:	Dichiariamo inoltre che la documentazione tecnica specifica per la suddetta macchina è stata redatta in conformità all'Allegato VII, parte A, e che, su richiesta motivata, siamo tenuti a trasmetterla alle autorità nazionali competenti tramite supporto dati.
-----------	---

Persone autorizzate alla redazione e al rilascio della documentazione tecnica:



GEA Food Solutions Bakel B.V.
Alex Vlemmings
Beekakker 11
5761 EN Bakel, The Netherlands

Bakel, 26-04-2021

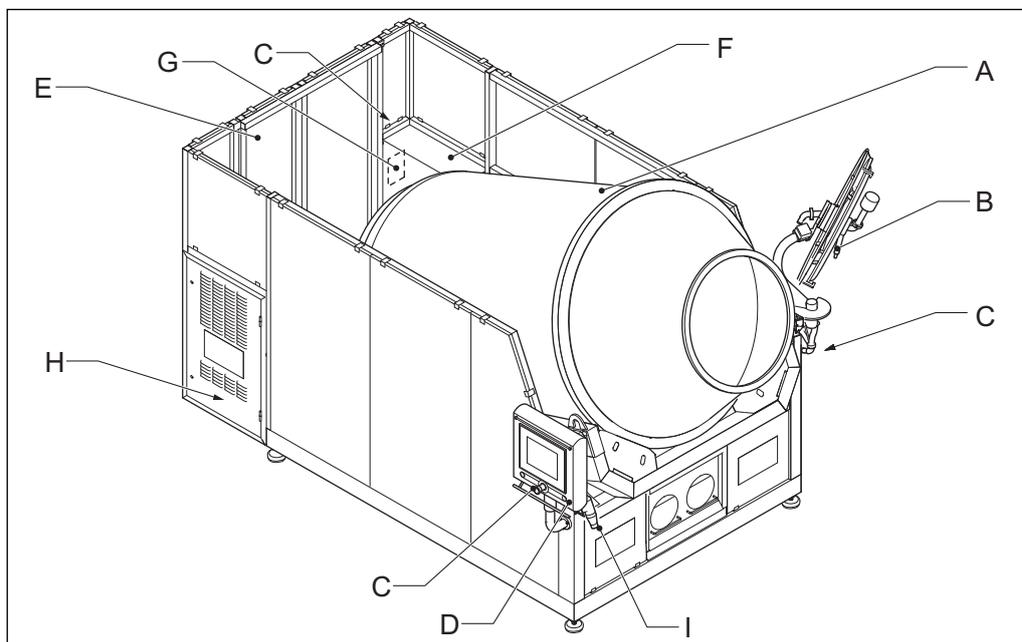


Ann Cuylaerts, Direttore

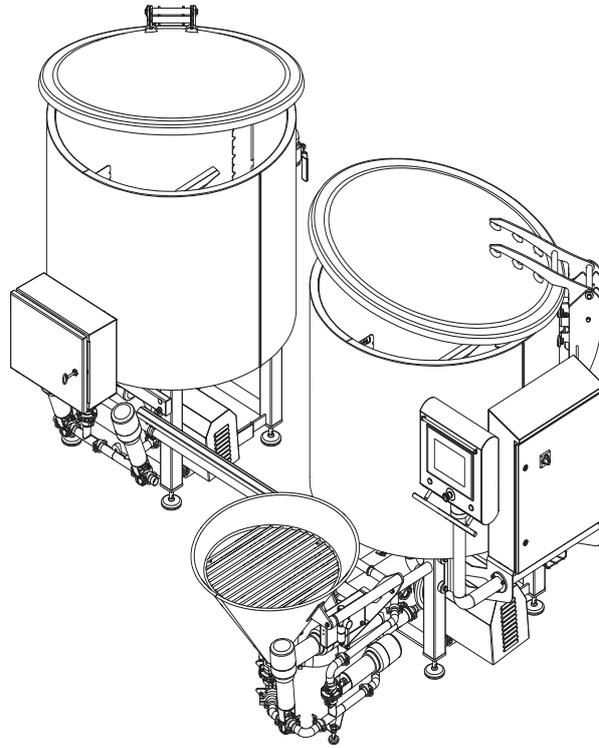
2 DESCRIZIONE

2.1 Panoramica

Elementi principali



- A Tamburo
- B Coperchio
- C Arresto di emergenza
- D Pannello di comando
- E Porta
- F Armadio elettrico
- G Interruttore principale
- H Pompa idraulica, pompa a vuoto
- I Connettore di alimentazione per ColumnLoader



GEA ScanBrine 1500

Numero macchina: E051200105143

Cliente: AVI.COOP Società Cooperativa Agrico

Istruzioni per l'uso originali

Data: 06-2021

Dichiarazione di conformità CE per le macchine

ai sensi della Direttiva Macchine CE 2006/42/CE, Allegato II 1. A

Produttore: GEA Food Solutions Bakel B.V.
 Beekakker 11
 5761 EN Bakel, The Netherlands

In qualità di produttore, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che la macchina

Descrizione: Macchina di miscelazione
 Modello: GEA ScanBrine 1500
 Numero di serie: E051200105143

è conforme a tutte le disposizioni pertinenti della suddetta e delle seguenti direttive e regolamenti:

Direttive CE pertinenti / CE regolamenti:	2006/42/CE	Direttiva Macchine CE
	2014/30/EU	Direttiva EMC
	CE 1935/2004	Oggetti a contatto con i prodotti alimentari
	EU 10/2011	Materiali ed oggetti di materia plastica
Norme armonizzate applicate, nello specifico:	EN IEC 61000-6-2: 2019	Immunità per gli ambienti industriali
	EN IEC 61000-6-4: 2019	Emissioni per gli ambienti industriali
	EN 13445-1 fino a 7	Recipienti a pressione non esposti a fiamma
	2014/68/EU	Direttiva Attrezzature a Pressione (SEP)
	2014/68/EU	Direttiva Attrezzature a Pressione (Modulo A2)

Commenti: Dichiariamo inoltre che la documentazione tecnica specifica per la suddetta macchina è stata redatta in conformità all'Allegato VII, parte A, e che, su richiesta motivata, siamo tenuti a trasmetterla alle autorità nazionali competenti tramite supporto dati.

Persone autorizzate alla redazione e al rilascio della documentazione tecnica:



GEA Food Solutions Bakel B.V.
Alex Vlemmings
Beekakker 11
5761 EN Bakel, The Netherlands

Bakel, 21-06-2021

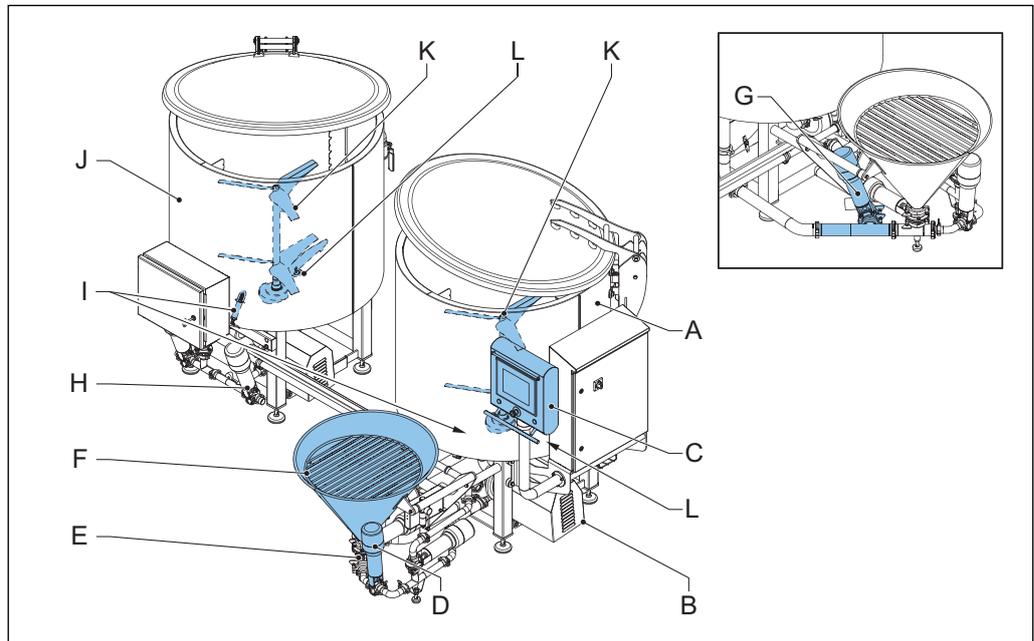


Ann Cuylaerts, Direttore

2 DESCRIZIONE

2.1 Panoramica

Elementi principali



- A Serbatoio mescolatore
- B Pompa
- C Quadro di comando
- D Valvola materia asciutta
- E Tubo di Venturi
- F Tramoggia
- G Scarico serbatoio di mescolatura
- H Scarico serbatoio di deposito
- I Sensore di livello
- J Serbatoio di deposito
- K Agitatore
- L Controllo temperatura (opzione)

AVVISO

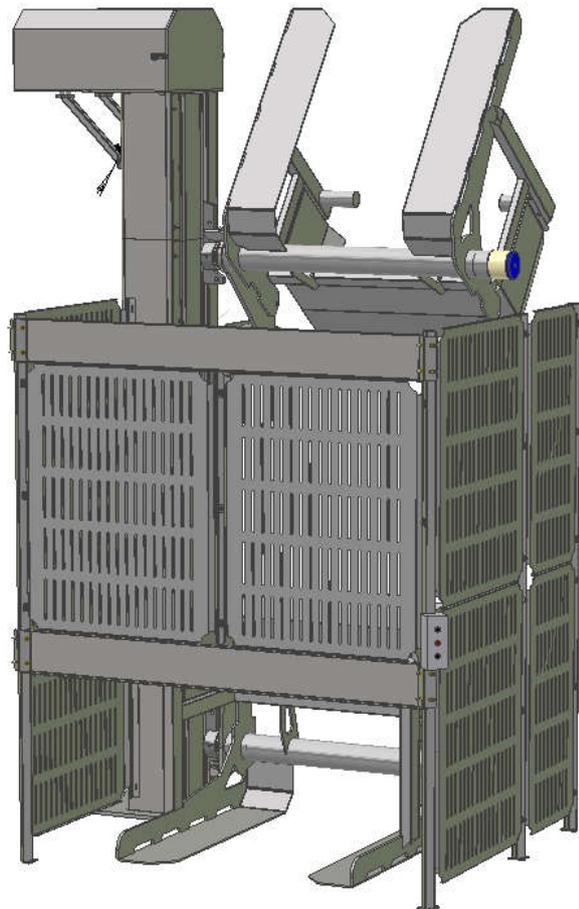
Questa configurazione è un esempio. Vedere la relativa documentazione per l'applicazione esattamente applicabile.

User Guide 2021

Oslos Denmark ApS

CL1000

Single Column Loader



Peter Schmidt Nielsen
Release date: 23-04-2021

Machine ID

8778

E011270705102

EU Declaration



Dichiarazione di conformità CE ai sensi della Direttiva Macchine 2006/42/CE, Allegato II A

NOI: Oslos Denmark ApS
Højstrupvej 124
DK-7742 Vesløs

Dichiariamo con la presente che il seguente prodotto:

Tipo macchinario: **Caricatore a colonna CL 1000**

Numero macchinario: E011270705102

Anno di costruzione: 2021

Conforme con le normative applicabili e con le seguenti direttive e norme armonizzate:

2006/42/EF	Direttiva sul macchinario
EN 13288 + A1	Macchinario per l'industria alimentare - Macchine per il rovesciamento di vasche - Requisiti di sicurezza e igiene.
2011/10/EF	Materiali e oggetti in materia plastica destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari.
2023/2006/EF	Buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari
N. EF 1935/2004	Materiali e oggetti destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari.

I componenti elettrici sono conformi alle seguenti direttive:

2014/30/EU	Direttiva EMC
EN 61000-6-2:2006	Immunità per gli ambienti industriali
EN 61000-6-4:2004	<i>Emissione per gli ambienti industriali</i>

Tha autorizzato persona per compilazione e consegna
documentazione tecnica è: *Peter Schmidt Nielsen- Oslos Denmark ApS*

Vesløs: 23-04-2021

Ole Kiilsgaard
Site Manager & Operations Director



Højstrupvej 124
DK-7742 Vesløs
Tlf: (+45) 97 99 33 54
Fax (+45) 97 99 36 54
CVR Nr.: 27 12 79 91
www.oslos.dk
ole@oslos.dk

Descrizione generale

La macchina è composta da una colonna di sollevamento e di un telaio di sollevamento adattati al contenitore specifico.

Il telaio per il sollevamento del contenitore è collegato al cursore presente nella colonna.

Il movimento di rovesciamento è controllato da una guida montata sulla colonna, il rullo di rovesciamento presente sul telaio assicurerà un movimento fluido del telaio.

La struttura di sollevamento è sostenuta da catene guidate da un motoriduttore frenato.

Il movimento di ribaltamento inizia quando il rullo di rovesciamento del telaio di sollevamento è guidato all'interno della guida, gli attacchi inferiori del telaio continuano verso l'alto nella colonna.

Il macchinario è fissato al pavimento attraverso sette fori nella piastra base che è fissata a terra con un bullone per ogni foro.

Per interrompere il movimento di su e giù del telaio di sollevamento, l'elevatore è dotato di due interruttori meccanici posizionati all'interno della colonna.

Per evitare incidenti se si dovesse rompere la catena, il caricatore è dotato di due catene simplex 20b1.

La macchina funziona premendo dei pulsanti sul quadro elettrico montato sulla colonna. I pulsanti presentano delle frecce in alto e in basso che indicano rispettivamente la direzione del movimento.

Il pulsante di arresto di emergenza è rosso e a forma di fungo.

Il controllo è fornito in 4 diversi modi: Vedi Tabella 1 (Pagina 8)

Il dispositivo di arresto di emergenza è ripristinabile tirando fuori il pulsante e premendo sul pulsante di ripristino sul quadro principale, ammesso che non sia stato premuto alcun pulsante.

Pulsanti da utilizzare per richiedere il prodotto e la posizione pulizia, un interruttore principale e un pulsante di ripristino sono montati sul quadro elettrico, se l'opzione è ordinata dal cliente.

La colonna è chiusa con piastre di copertura e le piastre devono essere amovibili per una maggiore facilità di pulizia, lubrificazione e tensione della catena.

Garanzia

Il periodo di garanzia è di 12 mesi dalla data di consegna. La garanzia non è valida per danni che sopraggiungono in fase di trasporto. Inoltre, la garanzia non copre le parti soggette a usura.

La garanzia è invalidata se

il macchinario è utilizzato da una persona non autorizzata

l'assistenza e la manutenzione non sono stati effettuati secondo le istruzioni di Oslos Denmark APS

il macchinario è stato modificato da terzi diversi da Oslos Denmark APS o senza l'approvazione di Oslos Denmark APS oppure è stato utilizzato per scopi diversi da quello a cui è destinato.

Tutti i dati relativi a capacità produttive, performance in generale, e/o qualità, peso, dimensioni, ricette etc. sono forniti solo a titolo indicativo/informativo e non vincolano in alcun modo GEA la quale dichiara fin d'ora di non assumere alcun impegno o responsabilità in merito. L'acquirente non potrà quindi vantare alcun diritto o pretesa a tale riguardo. Ogni richiesta dell'acquirente in termini di prestazioni e caratteristiche della fornitura, o altro, potrebbe comportare una modifica del prezzo e/o dei termini di consegna.

Nastro di trasporto GEA Transport Conveyor 2000/600

Vantaggi

- ▶ Progettato per una perfetta interfaccia con i macchinari GEA
- ▶ Design multifunzionale predisposto per futuri aggiornamenti
- ▶ Nastro in conformità dei più recenti standards igienici.
- ▶ Comando con inverter.
- ▶ Pannello di controllo ergonomico con lettura della velocità.
- ▶ Di facile e sicuro utilizzo
- ▶ Robusto e di facile manutenzione.

Caratteristiche tecniche

- Interamente in acciaio inossidabile e completo di:
 - Unità comando velocità variabile con controllo di frequenza, IP66 con rivestimento heavy duty
 - Pannello di comando ergonomico con lettura della velocità
 - Nastro a maglie
 - Uscita incernierata
- Design :
 - Ingranaggi di comando completamente saldati
 - Supporti nastro in plastica
 - Secondo le norme igieniche
 - Lato operatore intercambiabile – destro o sinistro
- Il nastro è mobile ed è montato su piedini snodabili con altezza regolabile
- Macchina corredata di lubrificanti alimentari

Dati tecnici:	
Larghezza nastro	600 mm
Lunghezza nastro	2000 mm
Pannello operatore	Lato destro
Altezza in entrata	1040 +/- 100 mm
Altezza in uscita	1000 +/- 100 mm
Velocità nastro	2,5 a 25 m/min
Nastro a maglie	1,6 e 9,0 mm (distanza 7,4 mm)
Motore	IP69 K aseptic

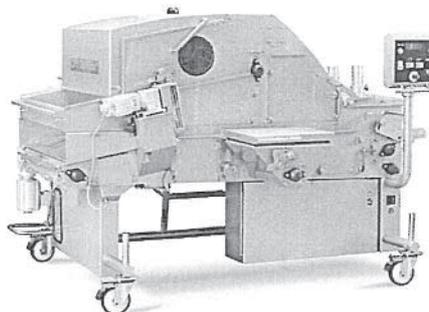
Completo di:

- vassoio raccogliocce sotto il nastro
- uscita retrattile 400 mm

Infarinatrice GEA OptiFlour® II 600

Vantaggi

- ▶ In grado di lavorare con diversi tipi di farine (da quelle sottili per preinfarinatura a quelle a grana più grossa) ed anche con panatura da grana sottile a media.
- ▶ Raccolta di farina omogenea e garantita sia per infarinatura sottile che più spessa, completamente controllabile.
- ▶ Fino al 50% di riduzione sul tempo di pulizia – assenza di parti mobili – eccellente accessibilità per pulizia.
- ▶ Risparmio sull'utilizzo di farina grazie all'abbinamento brevettato con l'unità OptiAir
- ▶ Aree di lavoro pulite grazie all'abbinamento con OptiAir che evita la presenza di polveri nella zona di produzione.
- ▶ Tempo di cambio estremamente ridotto mantenendo la macchina in linea.
- ▶ Di facile utilizzo, pulizia e manutenzione.



La fotografia di cui sopra è a titolo informativo e può non rispecchiare l'esecuzione della macchina offerta

Caratteristiche tecniche

- L'infarinatrice OptiFlour® fornisce un'eccellente performance per una vasta gamma di applicazioni, dalla pre-infarinatura sottile, alle farine setacciate fino alla panatura di grana sottile a media (quest'ultima da testare per verificarne l'effettiva processabilità).
- Un nastro trasportatore porta il prodotto sul letto di farina. Piccole quantità di farina vengono costantemente alimentate al sistema a setaccio brevettato che distribuisce uniformemente la farina per creare uno strato sottile o più spesso in funzione di quanto richiesto.
- I grumi e le particelle estranee vengono automaticamente rimossi.
- Il prodotto può scorrere sotto un rullo pressore regolabile singolo o doppio che assicura un'aderenza della farina ottimale (opzionale su richiesta).
- Degli scuotitori rimuovono la farina in eccesso attraverso la vibrazione automatica del nastro.
- La farina in eccesso viene soffiata in uscita
- Lo spessore dello strato superiore ed inferiore è regolabile manualmente dall'esterno della macchina anche durante la produzione.
- Facile utilizzo e comprensione, pannello di controllo in posizione ergonomica
- Scarico autodrenante della farina, posto sotto la macchina, direttamente in un carrello standard.
- Facile e completo accesso a tutte le superfici interne della macchina per mezzo di sportelli ed carter a molle caricate a gas.
- Design autodrenante
- Tutti gli alberi di comando sono saldati e senza scanalature con cuscinetti posizionati a distanza
- Design robusto
- Macchina corredata di lubrificanti alimentari.

Abbinamento OptiFlour® e OptiAir GEA

- La combinazione unica e brevettata di OptiFlour® ed OptiAir GEA pone fine agli inconvenienti della preinfarinatura. Non più stazioni di soffiatura bloccate e un ambiente più pulito ed igienico, libero da polveri.
- L' OptiAir estrae aria dall' OptiFlour® creando una depressione all'interno della macchina. La polvere estratta insieme all'aria viene separata e raccolta in un recipiente mentre aria pulita

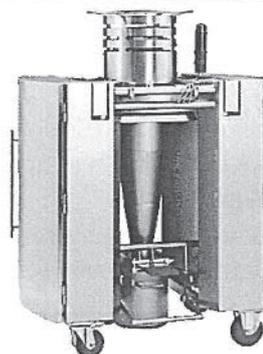
viene rimessa in circolazione nel soffiante dell'infarinatrice per rimuovere la farina in eccesso dal prodotto. La farina raccolta nel serbatoio dell'OptiAir può essere riutilizzata.

Dati tecnici	
Lato operatore	A destra
Lunghezza del nastro di uscita	200 mm

Filtro GEA OptiAir per OptiFlour II 600

Vantaggi

- ▶ Evita la presenza di polveri in produzione per un ambiente di lavoro più pulito.
- ▶ Assenza di parti mobili – facile pulizia e minima manutenzione.
- ▶ Tempo di sanificazione più brevi.



La fotografia di cui sopra è a livello informativo e può non rispecchiare l'esecuzione della macchina offerta.

Caratteristiche tecniche

- Il filtro GEA OptiAir è progettato per lavorare in abbinamento all'infarinatrice GEA OptiFlour®.
- Mette fine agli inconvenienti della preinfarinatura. Non più stazioni di soffiatura bloccate e un ambiente più pulito ed igienico, libero da polveri.
- L'OptiAir estrae aria dall'OptiFlour® creando una depressione all'interno della macchina. La polvere estratta insieme all'aria viene separata e raccolta in un recipiente mentre aria pulita viene rimessa in circolazione nel soffiante dell'infarinatrice per rimuovere la farina in eccesso dal prodotto.
- Facile e completo accesso a tutte le superfici interne della macchina per mezzo di sportelli e carter a molle caricate a gas.
- Scarico autodrenante della farina, posto sotto la macchina, direttamente in un carrello standard.
- Può essere utilizzato come pulitore con vuoto o come asciugatore dopo la pulizia.
- Design autodrenante .

Nastro di trasporto GEA Transport Conveyor 1600/600

Vantaggi

- ▶ Progettato per una perfetta interfaccia con i macchinari GEA
- ▶ Design multifunzionale predisposto per futuri aggiornamenti
- ▶ Nastro in conformità dei più recenti standards igienici.
- ▶ Comando con inverter.
- ▶ Pannello di controllo ergonomico con lettura della velocità.
- ▶ Di facile e sicuro utilizzo
- ▶ Robusto e di facile manutenzione.

Caratteristiche tecniche

- Interamente in acciaio inossidabile e completo di:
 - Unità comando velocità variabile con controllo di frequenza, IP66 con rivestimento heavy duty
 - Pannello di comando ergonomico con lettura della velocità
 - Nastro a maglie
 - Uscita incernierata
- Design :
 - Ingranaggi di comando completamente saldati
 - Supporti nastro in plastica
 - Secondo le norme igieniche
 - Lato operatore intercambiabile – destro o sinistro
- Il nastro è mobile ed è montato su piedini snodabili con altezza regolabile
- Macchina corredata di lubrificanti alimentari

Dati tecnici:	
Larghezza nastro	600 mm
Lunghezza nastro	1600 mm
Pannello operatore	Lato destro
Altezza in entrata	1040 +/- 100 mm
Altezza in uscita	1000 +/- 100 mm
Velocità nastro	2,5 a 25 m/min
Nastro a maglie	1,6 e 9,0 mm (distanza 7,4 mm)
Motore	IP69K aseptic

Completo di:

- vassoio raccogliocce sotto il nastro

Forno GEA CookStar Turbo 600-110-113

Vantaggi

- ▶ La terza generazione di GEA CookStar; l'unico concetto di cottura in 3 fasi in un design a doppia spirale
- ▶ Sistema di controllo di climatizzazione efficiente per le singole condizioni di cottura in ogni sezione del forno
- ▶ Rosolatura più veloce con colore del prodotto più uniforme rispetto ai forni orizzontali tradizionali
- ▶ L'unico forno a spirale predisposto per l'affumicatura in linea (GEA SuperHeatSmoke)
- ▶ Fino ad un 20% di risparmio di energia grazie al flusso d'aria bilanciato, ad un efficiente sistema di controllo del vapore e di controllo dello scarico fumi.



La fotografia di cui sopra è a titolo informativo e può non rispecchiare l'esecuzione della macchina offerta

Caratteristiche tecniche

- La terza generazione di forni GEA CookStar combina il nuovo ed unico concetto di cottura in tre fasi in un forno a doppia spirale.
- Sistema di controllo del clima indipendente che offre un'infinita combinazione di cotture: dal vapore, cottura, rosolatura, grigliatura fino all'affumicatura qualora la macchina ne fosse dotata (opzionale su richiesta).

- La tecnologia del forno abbinata ad un controllo del sistema di scarico automatico fornisce un sistema di cottura più efficiente e nello stesso tempo un consistente risparmio di energia.
- Aumento della produttività del 10-30% grazie alla riduzione dei tempi di cottura, alla velocità del nastro fino a 25 m/minuto e ad un carico del nastro fino a 25 Kg per metro.
- Il sistema di controllo del punto di rugiada GEA assicura l'esatta condizione climatica per ciascuna zona del forno. I sensori di rilevamento del punto di rugiada utilizzati sono affidabili e non necessitano di manutenzione; indipendentemente regolabili fino ad un massimo di 98°C, se necessario.
- Le temperature di cottura possono essere regolate, in modo indipendente, da 50°C fino ad un massimo di 250°C.
- Maggiore efficienza di sanificazione di un 10-15% grazie a:
 - Sistema di lavaggio doppio (CIP Clean-in-Place), circolazione per singola zona, spruzzatura da tamburo rotante, controllo automatico delle condizioni di pulizia in ogni ricetta di sanificazione.
 - Sistema di pulizia nastro a due fasi ed asciugatura nastro con sistema a soffio d'aria.
- Il sistema di lavaggio CIP è completamente programmabile per adattarsi a diversi livelli di contaminazione e riduce i tempi di pulizia e l'utilizzo di acqua e detersivi.
- Spazzole per la pulizia nastro estraibili per un miglior accesso e per evitare contaminazione (da un prodotto all'altro)
- Facile accesso all'interno macchina per ispezione e manutenzione.
- Il controllo dell'intero processo di cottura viene effettuato per mezzo del sistema di controllo GEA completo di touch panel.
- Minimo ingombro di soli 9,2 x 4,1 metri
- La macchina rispetta gli standards europei CE come pure la regolamentazione relativa alla pressione ASME & PED.

Date le costanti e continue migliorie apportate, le fotografie, i disegni e le specifiche del forno sono soggetti a modifiche ed alcune caratteristiche sono opzionali

Basse temperature:

In specifiche condizioni nelle quali ci sia la combinazione di temperature di cottura inferiori a 130°C con un'elevata richiesta di punto di rugiada, è altamente consigliato e raccomandato di ridurre la temperatura dell'olio diatermico in entrata a livelli intorno o inferiori ai 200°C per permettere un'accurato controllo della temperatura dell'aria nel forno. Nel caso di linee in cui ci siano più macchinari ad olio diatermico è consigliato l'approntamento di un circuito di miscelazione nel circuito diatermico

Dati tecnici	
Max temperatura aria	250°C
Fonte di riscaldamento	Olio diatermico
Senso di circolo della spirale	Sinistro
Totale svolgimento cavi	40 metri
Tipo di nastro	A maglie, larghezza 11 mm, max carico 25 kg/metro
Prelevamento prodotto in uscita	Nastro
Raffreddamento del quadro elettrico	Si
Altezza soffitto richiesta	6322 mm
Posizione pannello operatore	In uscita, lato destro
Controllo umidità	Punto di rugiada GEA 60°C - 98°C

Completo di:

- Sistema del punto di rugiada GEA in entrambe le sezioni del forno

- Sistema di estrazione fumi con camino, 6 m tubazione per scarico (2 tubi di scarico)
- Sistema di rimozione sedimenti per lavaggio nastro

Nastro di scarico GEA Cooking discharge conveyor 1600/600

Vantaggi

- ▶ Nastro di scarico adatto ai macchinari di cottura GEA
- ▶ Design multifunzionale per futuro aggiornamento in caso di necessità
- ▶ Nel rispetto degli standard igienici
- ▶ Controllato da inverter
- ▶ Pannello di controllo ergonomico con lettura velocità
- ▶ Di facile e sicuro utilizzo
- ▶ Robusto e di facile manutenzione

Caratteristiche tecniche

- Costruito interamente in acciaio inossidabile e completo di:
 - unità di controllo velocità con inverter, IP 66 con rivestimento rinforzato
 - pannello di controllo ergonomico con lettura velocità nastro
 - nastro a maglie
 - uscita retraibile e aggancio rapido con macchinari di cottura di serie
 - Il trasportatore è mobile e l'altezza regolabile su piedini snodabili.
- Macchina corredata di lubrificanti alimentari

Dati tecnici:	
Larghezza nastro	600 mm
Lunghezza nastro	1600 mm
Pannello operatore	Lato destro
Altezza di ingresso	1000 +0/-70 mm
Velocità nastro	Da 2,5 a 25 m/minuto
Nastro a maglie	1,6 e 9,0 mm (gap 7,4
Motore	IP69K aseptic

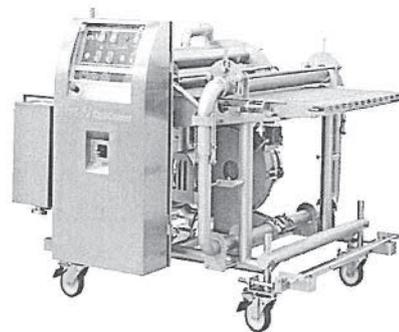
Completo di:

- vassoio raccogliocce sotto il nastro

Pastellatrice GEA OptiCoater 600

Vantaggi

- ▶ Produzione di prodotti di alta qualità su cicli produttivi estesi.
- ▶ Garanzia di totale pastellatura del prodotto.
- ▶ 50% di risparmio su pulizia ed operatività.
- ▶ Di facile e sicuro utilizzo.
- ▶ Costruito secondo i più recenti standard igienici
- ▶ Tempo di ricambio della pastella migliorato con conseguente maggior rendimento produttivo.



Caratteristiche tecniche

- L' OptiCoater GEA è una pastellatrice estremamente versatile.
- Ingresso ed uscita prodotto stad da 1050 mm +100/-40 mm.
- Velocità nastro 2 - 20 m/minuto.
- Un nastro trasporta il prodotto il quale viene rivestito da una cortina di pastella a 4 strati che assicura la completa copertura della parte superiore del prodotto. La parte inferiore del prodotto viene invece rivestita a mezzo di immersione in un bagno di pastella.
- Opzionale su richiesta, è disponibile aggiunta di una bacinella inferiore per assicurare che i prodotti irregolari vengano completamente coperti.
- Un convertitore di frequenza regola la velocità del nastro di trasporto.
- La corretta quantità di pastella viene determinata tramite una valvola regolabile nella linea di alimentazione.
- Uno speciale soffiatore elimina l'eccesso di pastella nella parte superiore del prodotto mentre nella parte inferiore viene eliminato da un raschietto o come optional da un soffiatore inferiore supplementare.
- L'installazione del soffiatore supplementare (opzionale su richiesta) dipende dall'applicazione.
- La quantità del flusso d'aria è controllata da inverter e può essere regolata per adattarsi all'applicazione.
- Tempo di fermo per cambio estremamente breve grazie ad un sistema autodrenante sotto la macchina.
- Il soffiatore può essere facilmente aperto per ispezione e pulizia senza l'utilizzo di attrezzi supplementari. Assenza di tubi flessibili tra la pompa e la cortina ma utilizzo di tubazioni ad aggancio rapido (assenza di parti sfuse).
- Semplice e completo accesso a tutte le superfici interne della macchina grazie alla costruzione del nastro con molle caricate a gas.
- Costruita secondo gli standard igienici ISO 14159.
- Controllo del processo a mezzo di pulsanti.
- Macchina dotata di lubrificanti alimentari

Completo di :

- Soffiatore inferiore
- Bacinella inferiore
- Camicia raffreddata

Panatrice GEA CrumbMaster 600

Vantaggi

- ▶ Sistema di circolazione del pangrattato che evita danni allo stesso.
- ▶ Il design compatto permette una facile pulizia macchina.
- ▶ Di semplice utilizzo.
- ▶ Efficiente gestione sia di pangrattato fine che grosso.
- ▶ Regolazione indipendente delle caratteristiche del pangrattato che ricopre la parte superiore ed inferiore del prodotto.



La fotografia di cui sopra è a livello informativo e può non rispecchiare l'esecuzione della macchina offerta

Caratteristiche tecniche

- L'impanatrice CrumbMaster® è adatta a diversi tipi di panatura.
- Un apposito nastro trasporta il prodotto attraverso uno strato di pangrattato formando così la copertura sul lato inferiore mentre la parte superiore viene impanata per mezzo di una tramoggia sovrastante che cosparge il pangrattato sulla superficie del prodotto.
- Il separatore di pangrattato brevettato permette di utilizzare due diversi tipi di pangrattato per impanare lo strato inferiore e lo strato superiore.
- Il nastro di notevole lunghezza ed il rullo di pressione regolabile assicurano una panatura ottimale facendo sì che il pangrattato aderisca perfettamente al prodotto.
- La panatura in eccesso viene soffiata e rimessa in circolazione. Il soffiatore integrato, con sistema di circolazione aria chiuso, minimizza la fuoriuscita di polvere.
- Lo spessore degli strati di panatura superiore ed inferiore può essere indipendentemente regolato dall'esterno macchina.
- Il design macchina, senza parti sfuse, permette un veloce ciclo di pulizia e maggior disponibilità in abbinamento ad un facile accesso all'interno macchina.
- La facile sanificazione è anche permessa grazie alla copertura incernierata intorno alla coclea verticale.
- La macchina è autodrenante.
- Gli alberi di comando sono saldati e senza spigoli vivi.
- Nastro in uscita esteso (200 mm), regolabile in altezza 0/-50 mm per un trasferimento ottimale del prodotto alla macchina successiva.
- Il controllo del processo avviene a mezzo pulsanti.
- Macchina corredata di lubrificanti ad uso alimentare.

Dati tecnici	
Altezza di ingresso	1090+/-100 mm
Altezza di uscita	1060+100/-150 mm
Velocità del nastro	Da 2,0 a 20 m/minuto
Nastro a maglie	2,35 e 12,7 mm mm (luce 10,35 mm)
Comando nastro	Motore IP 69

Nastro di trasporto GEA Transport Conveyor 5000/600

Vantaggi

- ▶ Progettato per una perfetta interfaccia con i macchinari GEA
- ▶ Design multifunzionale predisposto per futuri aggiornamenti
- ▶ Nastro in conformità dei più recenti standards igienici.
- ▶ Comando con inverter.
- ▶ Pannello di controllo ergonomico con lettura della velocità.
- ▶ Di facile e sicuro utilizzo
- ▶ Robusto e di facile manutenzione.

Caratteristiche tecniche

- Interamente in acciaio inossidabile e completo di:
 - Unità comando velocità variabile con controllo di frequenza, IP66 con rivestimento heavy duty
 - Pannello di comando ergonomico con lettura della velocità
 - Nastro a maglie
 - Uscita incernierata
- Design :
 - Ingranaggi di comando completamente saldati
 - Supporti nastro in plastica
 - Secondo le norme igieniche
 - Lato operatore intercambiabile – destro o sinistro
- Il nastro è mobile ed è montato su piedini snodabili con altezza regolabile
- Macchina corredata di lubrificanti alimentari

Dati tecnici:	
Larghezza nastro	600 mm
Lunghezza nastro	5000 mm
Pannello operatore	Lato destro
Altezza in entrata	1040 +/- 100 mm
Altezza in uscita	1000 +/- 100 mm
Velocità nastro	2,5 a 25 m/min
Nastro a maglie	1,6 e 9,0 mm (distanza 7,4 mm)
Motore	IP69 K aseptic

Completo di:

- vassoio raccogliocce sotto il nastro
- uscita retrattile 400 mm

Mixer per pastella GEA Batter Mixer 200P

Vantaggi

- ▶ Pastella qualitativamente controllata.
- ▶ Adatta per diversi tipi di pastella incluse quelle ad alta viscosità, ad eccezione della pastella tempura ad alta viscosità.
- ▶ Assenza di manodopera per alimentazione della pastella all'applicatore
- ▶ Mantenimento della temperatura pastella costante attraverso una camicia di raffreddamento

La fotografia di cui sopra è a titolo informativo e può non rispecchiare l'esecuzione della macchina offerta.

Caratteristiche tecniche

- Il Batter Mixer 200 è completo di serbatoio, sistema di mescolamento a rotazione e di pompa per lo scarico della pastella .
- Controllo del tempo di mescolamento regolabile con ciclo di rimestaggio intermittente per evitare la separazione della pastella dall'acqua.
- Camicia di raffreddamento standard per acqua fredda o glicole.
- Predisposizione per controllo di livello automatico nell'applicatore della pastella
- Design autodrenante

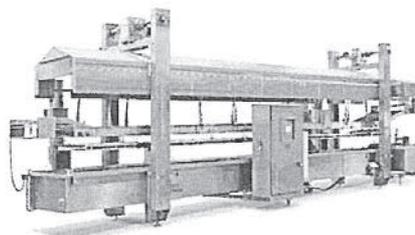
Completo di:

- Comunicazione con applicatore di pastella
- Girante HP per pastella ad alta viscosità

Friggitrice GEA EasyFry XL 1000/650 ad olio diatermico

Vantaggi

- ▶ Friggitrice ad alta capacità.
- ▶ Maggiore durata dell'olio grazie all'esclusivo doppio sistema di rimozione del sedimento.
- ▶ Utilizzo di nuovi materiali che eliminano il contatto metallo contro metallo nel nastro principale e nel nastro premente riducendone l'usura e migliorando quindi i tempi di funzionamento
- ▶ Di facile utilizzo e grazie agli efficienti controlli automatizzati, inclusa la regolazione dell'altezza del nastro.



Caratteristiche tecniche

- L'EasyFry XL GEA è la più recente evoluzione di friggitrice ad olio diatermico atta a friggere prodotti panati/pastellati, infarinati e non, con tempura ad alte capacità e con un controllo della temperatura e del tempo di frittura molto accurato.

- Riscaldamento del prodotto ottimale grazie al design tubolare dello scambiatore di calore che assicura un prodotto croccante ed uniforme nella doratura e nella consistenza. Il mantenimento della medesima temperatura dell'olio, su tutta la lunghezza della friggitura, è data dalla combinazione accurata di riscaldamento e di controllo della temperatura.
- L'EasyFry è completa di un sistema di rimozione sedimenti innovativo che consiste in:
 - Sistema nastro a raschietto trasversale posto ad 1/3 della lunghezza di frittura per minimizzare il tempo di sosta del sedimento nell'olio e per prevenire che la farina blocchi la tubazione che va al filtro.
 - Nastro di rimozione sedimento separato su tutta la lunghezza e larghezza della friggitrice.
 - Filtro e carrello estraibile in uscita per la rimozione del sedimento che rimane in sospensione
 - Sistema di circolazione olio interno con controllo flusso per assicurare un'efficiente rimozione del sedimento.
- Circolazione olio con controllo di frequenza per gestire il flusso di prodotto; regolabile per adattarsi ad applicazioni diverse.
- Miglior controllo della qualità grazie a:
 - Migliore controllo della qualità grazie al controllo automatico della temperatura dell'olio, del livello di olio, della velocità del nastro e regolazione indipendente del nastro premente in ingresso sopra il nastro in Teflon (opzionale)
 - Regolazione automatica dell'altezza del nastro premente
- la EasyFry abbina alte capacità con tempi di fermo minimi grazie a:
 - Trasferimento di calore ottimale grazie al design del suo scambiatore e ad un accurato controllo della temperatura.
 - Alta capacità di riscaldamento per metro di nastro per permettere il massimo utilizzo della capacità del nastro
 - Scambiatore di calore lucidato ad elettrolisi per evitare depositi di sedimento
 - Sistema di rimozione sedimento ad alta efficienza.
 - Sistema di pulizia CIP (Clean in Place) semiautomatico e programmabile per minimizzare il consumo di acqua durante un breve ciclo di pulizia
- Facile comprensione e controllo delle variabili della friggitrice tramite grafica base sui comandi a video e controllo della ricetta dei primari parametri del processo.
- Utilizzo per l'operatore nella massima sicurezza e qualità nel controllo olio per mezzo di sistema di controllo olio integrato con sicurezza per basso e alto livello di olio.
- Il sedimento è raccolto all'uscita della friggitrice in un carrello estraibile posto sotto la macchina e facilmente accessibile per ispezione.
- Utilizzo per l'operatore nella massima sicurezza grazie alle saldature ed allo spruzzo d'acqua sopra il carrello porta sedimento.
- Maggior durata dell'olio di friggitura grazie alle saldature su tutto il perimetro della macchina che riducono l'entrata di aria nella friggitrice e quindi l'ossidazione dell'olio.
- Tempi di pulizia estremamente corti per mezzo di:
 - Sistema di gestione olio automatico controllato dal pannello della friggitrice
 - Design dello scambiatore di calore
 - Design della cappa autodrenante
 - Programma di pulizia semiautomatico CIP
 - Completo e facile accesso all'intero interno macchina in posizione sollevata
- Efficiente utilizzo di energia grazie alla cappa completamente isolata.
- Facile comprensione e controllo dei parametri tramite comandi grafici su schermo e completo controllo della ricetta di tutti i maggiori parametri del processo.

- Sistema di controllo ad anello chiuso della temperatura integrato in un quadro separato da posizionarsi a distanza che assicura il massimo grado di accesso alla macchina.
- Maggior durata dell'olio per mezzo di un sistema integrato cattura condensa lungo tutta la macchina; ridotta circolazione dell'aria nella friggitrice che permette una riduzione di ossidazione dell'olio.
- Minori costi grazie alla struttura del nastro principale e del nastro premente in materiale non metallico che riduce il rischio di particelle nell'olio e migliora la durata degli stessi riducendone l'usura al minimo.
- Utilizzo per l'operatore nella massima sicurezza grazie alle saldature ed allo spruzzo d'acqua sopra il carrello porta sedimento.
- In abbinamento al filtro esterno Oberlin (opzionale), si possono ottenere significativi miglioramenti nel processo di friggitura:
 - Riduzione del tasso FFA e del TPM (Total Polar Material Count) – 150 – 500%.
 - Aumento dal 50 al 300% della durata dell'olio
 - Minor macchiatura del prodotto finale
 - Miglior colore dell'olio di friggitura e del prodotto
- **Sistema antincendio. Il Cliente dovrà fornire contratto con una società di sistemi antincendio qualificata che fornisca, installi e mantenga un sistema antincendio a norme nazionali, statali, provinciale o locali e che sia nel rispetto dell'assicurazione del Cliente.**
- **La friggitrice è consegnata ed installata in "sicurezza - safe modus" per evitare operazioni che possano causare incendi. Solo a fronte dell' effettiva installazione del sistema antincendio e della relativa fornitura da parte del Cliente della dichiarazione di contratto di sicurezza antincendio idoneo, attestante che il sistema è installato ed operativo, verrà fornita una chiave software che sbloccherà la friggitrice rendendola idonea all'uso. La friggitrice è equipaggiata con un potenziale contatto libero (NC) che dovrà essere attivato dalla Società fornitrice del sistema antincendio esterna per permetterne la produzione. In caso di emergenza questo contatto deve essere disattivato dalla Società fornitrice del sistema antincendio esterna per escludere la Friggitrice (Vedasi anche Richieste Aggiuntive nella Lista Responsabilità allegata). N.B.: la società del sistema antincendio dovrà fornire anche sensori e spruzzatori da installare nella friggitrice.**

Dati tecnici	
Capacità di riscaldamento	715 Kw
Tempo di friggitura	27-270 sec
Lunghezza di friggitura	10000 mm
Larghezza del nastro	650 mm
Altezza di ingresso	1000 mm
Altezza di uscita	1025 mm
Altezza prodotto – minima/massima	20 – 80 mm
Caricamento via nastro	Tipo 2,8 mm
Tipo di nastro per nastro premente	2,35 mm
Motori asettici	Motori comando nastro IP 69

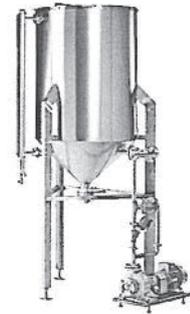
Completa di:

- Sistema di pulizia semiautomatico CIP
- Nastro in teflon da 2 metri
- Filtro raccogli grasso
- Sistema di estrazione fumi con camino, 6 m tubazione/scarico
- Quadro elettrico a distanza incluso 65 metri di cavo

Serbatoio per olio tipo “Oil Management Concept B

Vantaggi

- ▶ Soluzione completa per sistema di gestione olio semplificata durante la pulizia e/o cambio dell'olio.
- ▶ Di facile utilizzo e completo di sistema di controllo integrato attraverso la friggitrice GEA
- ▶ Programmi di cambio olio sicuri ed affidabili, nessun intervento manuale durante il funzionamento.



La fotografia di cui sopra è di carattere informativo e può non rispecchiare l'esecuzione della macchina offerta

Caratteristiche tecniche

- Le procedure di riempimento e scarico automatico della friggitrice possono essere controllate dal pannello operatore della stessa.
- Gestione automatica dell'olio durante la produzione per compensare la perdita di olio dovuta all'assorbimento dello stesso da parte del prodotto.
- Il serbatoio dell'olio è appositamente progettato con base conica per raccogliere il sedimento dell'olio durante il periodo di assestamento. Il sedimento può essere facilmente drenato attraverso una valvola posta alla base dello stesso.
- Il serbatoio dell'olio ha un alto livello di sicurezza grazie al sensore di livello galleggiante.
- E' inclusa una pompa di trasferimento e la tubazione tra la friggitrice ed il serbatoio/i fino ad un massimo di 5 metri comprese le valvole, flange, connessioni necessarie.

Dati tecnici	
Capacità del serbatoio	3500 litri
Altezza soffitto	Minimo 4500 mm

Completo di:

- Tubazione
- Due pompe di scarico olio
- Indicatore di livello olio con segnale di livello alto/basso
- Secondo bypass
- Collegamento a fornitura di olio fresco

Nastro di trasporto GEA Transport Conveyor 2000/600

Vantaggi

- ▶ Progettato per una perfetta interfaccia con i macchinari GEA
- ▶ Design multifunzionale predisposto per futuri aggiornamenti
- ▶ Nastro in conformità dei più recenti standards igienici.
- ▶ Comando con inverter.
- ▶ Pannello di controllo ergonomico con lettura della velocità.
- ▶ Di facile e sicuro utilizzo
- ▶ Robusto e di facile manutenzione.

Caratteristiche tecniche

- Interamente in acciaio inossidabile e completo di:
 - Unità comando velocità variabile con controllo di frequenza, IP66 con rivestimento heavy duty
 - Pannello di comando ergonomico con lettura della velocità
 - Nastro a maglie
 - Uscita incernierata
- Design :
 - Ingranaggi di comando completamente saldati
 - Supporti nastro in plastica
 - Secondo le norme igieniche
 - Lato operatore intercambiabile – destro o sinistro
- Il nastro è mobile ed è montato su piedini snodabili con altezza regolabile
- Macchina corredata di lubrificanti alimentari

Dati tecnici:	
Larghezza nastro	600 mm
Lunghezza nastro	2000 mm
Pannello operatore	Lato destro
Altezza in entrata	1040 +/- 100 mm
Altezza in uscita	1000 +/- 100 mm
Velocità nastro	2,5 a 25 m/min
Nastro a maglie	1,6 e 9,0 mm (distanza 7,4 mm)
Motore di comando	IP69K aseptic

Completo di:

- vassoio raccogliocce sotto il nastro
- uscita retrattile 400 mm

Kit ricambi consigliati per forno, friggitrice, infarinatrice e pastellatrice

Opzionali inclusi nella fornitura:

Internet Modem (IQ safeLink) per Processo

Il modem ethernet IQsafeLink permette di creare una connessione VPN via internet tra la macchina ed il controllo di processo. Il sito può dialogare in remoto per guidare l'operatore o assistenza e avere visualizzazione della macchina/programmi.

MDI (Machine Data Interface) per forno Cookstar

Il sistema "Machine data interface" è un' interfaccia che dà la possibilità di accedere via ethernet ai dati/parametri macchina da remoto. Questi dati possono venir elaborati da un eventuale sistema SCADA o ERP in vostro possesso.

Modulo interfaccia per forno CookStar

Modulo di interfaccia che permette il caricamento del numero della ricetta dal sistema centrale del cliente (non GEA) al forno.

MDI (Machine Data Interface) per friggitrice EasyFry XL 10000/650

Il sistema "Machine data interface" è un' interfaccia che dà la possibilità di accedere via ethernet ai dati/parametri macchina da remoto. Questi dati possono venir elaborati da un eventuale sistema SCADA o ERP in vostro possesso.

Modulo interfaccia per friggitrice EasyFry XL 10000/650

Modulo di interfaccia che permette il caricamento del numero della ricetta dal sistema centrale del cliente (non GEA) alla friggitrice



Frigoscandia | Stein | DSI | Double D | FormCook

Conferma d'ordine:	1220302	Rev. 0
Data:	18/03/2019	Pollo del Campo
Impianto:	GC60/2-10-40-20 WE CR	

Contenuto

CONFERMA D'ORDINE / ORDER CONFIRMATION NO. 12203021

SPECIFICHE DEL PRODOTTO / PRODUCT SPECIFICATION3

SPECIFICHE IMPIANTO / EQUIPMENT SPECIFICATION4

TERMINI DI PAGAMENTO / TERMS OF PAYMENT6

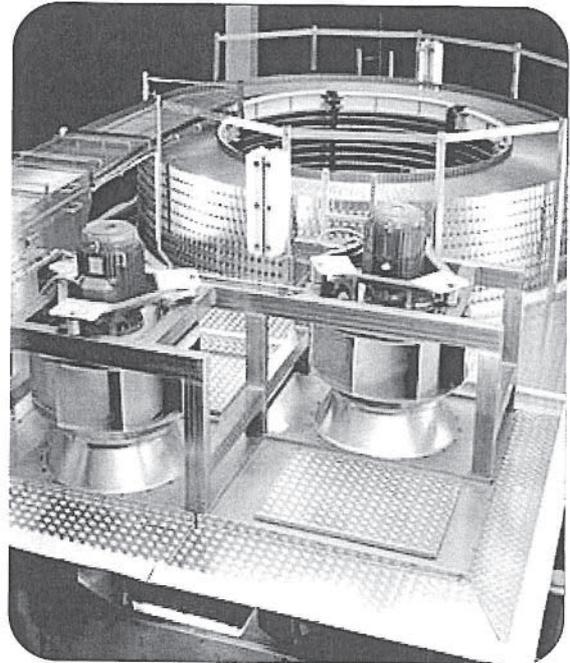
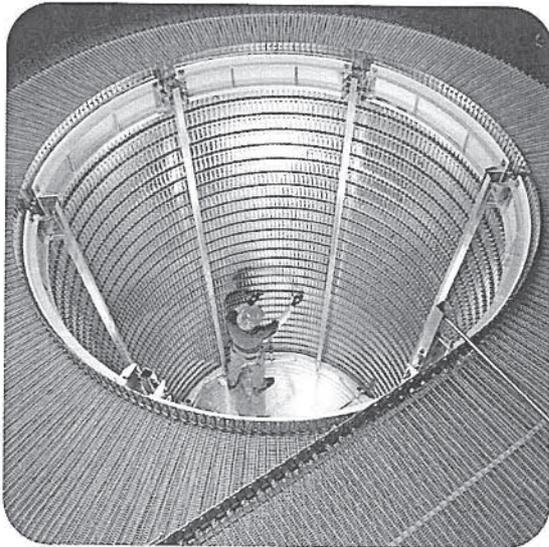
CONSEGNA / DELIVERY7

INSTALLAZIONE E MESSA IN PRODUZIONE / INSTALLATION AND COMMISSIONING7

TERMINI E CONDIZIONI / TERMS AND CONDITIONS7

In mancanza di dati verificati, la scelta delle attrezzature incluse nella nostra Conferma d'Ordine si basa su dati applicativi presunti. I tempi di processo, i carichi dei nastri, le proprietà termiche, ecc. possono basarsi su esperienze precedenti con prodotti simili. La Conferma d'Ordine è pertanto soggetta a modifiche a seguito di esecuzione di prove di convalida. Nel caso in cui la Conferma d'Ordine venisse accettata senza tali prove di convalida, si considererà inteso ed accettato che le prestazioni delle apparecchiature possono variare rispetto alle specifiche indicative. Il venditore non è responsabile di eventuali scostamenti nella capacità dovuti al comportamento imprevedibile di prodotti naturali.

In the absence of verified data, the selection of the equipment in this Order Confirmation is based on estimated product data. Process times, belt loadings, thermal properties, etc., may be based on previous experience with similar products. Therefore, the Order Confirmation is subject to change after confirmation tests have been carried out. If the Order Confirmation is accepted without such confirmation tests, it shall be understood and agreed that the performance of the equipment may vary from the indicative specifications. The Seller is not liable for any deviations in capacity due to unpredictable behaviour from natural products.



John Bean Technologies AB
 Rusthällsgatan 21
 Box 913
 SE-251 09 Helsingborg, Sweden

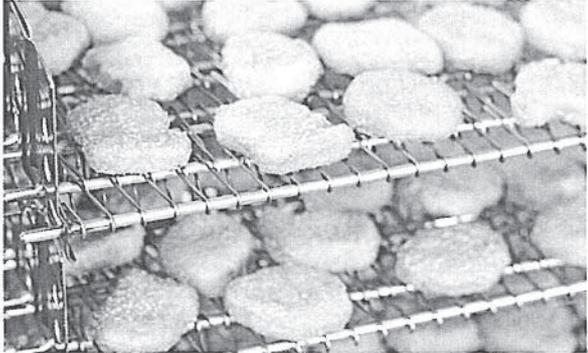
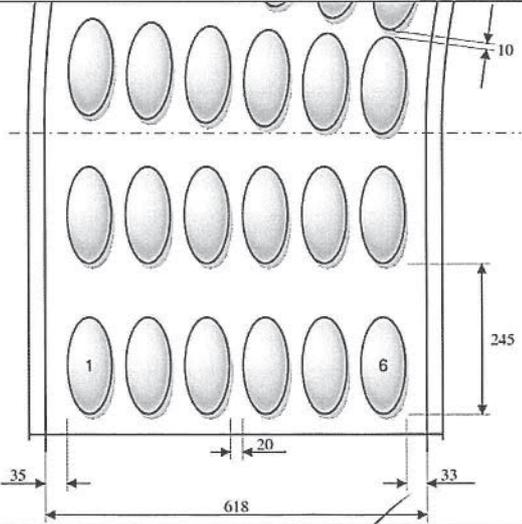
Phone: +46 42 490 40 00
 Fax: +46 42 490 40 40
 Org. No. 556084-8284
 VAT. No. SE556084828401

Iniziali Compratore	Iniziali Venditore



Conferma d'ordine:	1220302	Rev. 0
Data:	18/03/2019	Pollo del Campo
Impianto:	GC60/2-10-40-20 WE CR	

SPECIFICHE DEL PRODOTTO / PRODUCT SPECIFICATION

Dati stimati/ <i>Estimated data</i>	Prodotto 1	Prodotto 2
Prodotto/ <i>Product (i):</i>	Cotoletta di Pollo panata / <i>Chicken cutlet breaded</i>	
Trattamento:	Raffreddamento/ <i>Chilling</i>	Surgelazione/ <i>Freezing</i>
Contenuto acqua/ <i>Water content (%)</i> :	52	52
Dimensioni/ <i>Dimensions (L x W x H mm)</i> :	160 x 75 x 12	160 x 75 x 12
Peso/ <i>Weight (gr)</i> :	110	110
t ingresso/ <i>t infeed (°C)</i> :	+80	+80
t uscita livellata/ <i>t outfeed levelled (°C)</i> :	2	-18
Velocità nastro/ <i>Belt speed (m/min)</i> :	20,9	11,8
Tempo surgelazione/ <i>Freezing time (min)</i> :	21	38
Capacità produzione/ <i>Production capacity (kg/h)</i> :	3300	1900
Capacità produzione/ <i>Production capacity (pz/h)</i> :	30000	17273
Copertura nastro/ <i>Belt coverage (%)</i> :	48	52
Operatività/ <i>Operation time (h)</i>	24 ÷ 30	33 ÷ 40
Disidratazione/ <i>Dehydration (%)</i>	0,8	1
Foto puramente indicativa/ <i>Purely indicative picture:</i>		
Dati frigoriferi/ <i>Refrigeration data</i>	Prodotto 1	Prodotto 2
Refrigerante/ <i>Refrigerant</i>	NH3 a pompa / <i>NH3 pumped</i>	
t evaporazione in batteria/ <i>t evaporation in evaporator (°C)</i>	-27	-40
T° liquido alimentazione/ <i>liquid feed temp (°C)</i>	n/a	
Capacità frigorifera/ <i>Refrigeration capacity (kW)</i>	258	279
Ricircoli/ <i>Circulation rate (n)</i>	4 – 6	
Volume evaporatori/ <i>Coil volume (lit)</i>	620	
Carico indicativo/ <i>Indicative loading</i> Surgelazione/ <i>Freezing</i>		



Frigoscandia | Stein | DSI | Double D | FormCook

Conferma d'ordine:	1220302	Rev. 0
Data:	18/03/2019	Pollo del Campo
Impianto:	GC60/2-10-40-20 WE CR	

SPECIFICHE IMPIANTO / EQUIPMENT SPECIFICATION

Questa Conferma d'Ordine è inerente la fornitura, il montaggio e l'avviamento di un surgelatore autoportante a spirale:
Frigoscandia GYROCOMPACT® GC 60/2-10-40-20 WE CR

INCLUSO / Included	
Impianto approvato CE progettato in inox	CE approved equipment in Stainless design
GC60 pre-assemblato. Pavimento isolato in inox con pendenze interne e scarichi acqua	Pre-manufactured GC60. Insulated stainless steel floor with slope and water drainage.
Pannellatura isolata di spessore 100 mm con superficie Inox/Bianco (interno/esterno). Porte di ispezione con riscaldamento e allarmi	Insulated Enclosure 100 mm thickness with Stainless Steel/White Steel surface (Inside/Outside). Inspection doors with heating.
Evaporatori approvati PED in inox/alluminio (tubi/alette) in conformità alla PED 2014/68/EU. Pressione di progetto 23 bar.	PED approved SS/AL (pipes/fins) Evaporators according to PED 2014/68/EU. 23 Bar Design Pressure.
Surgelatore a spirale autoportante Frigoscandia FRIGOBELT®	Selfstacking spiral freezer belt, Frigoscandia FRIGOBELT®
Sistema traino Frigoscandia FRIGODRIVE®	Drive system, Frigoscandia FRIGODRIVE®
Configurazione WE CR (Nord-Sud antiorario)	Layout WE CR
Quadro elettrico in acciaio inox con sistema PLC Siemens S7, display touch screen Siemens e inverter Danfoss. Sono inclusi i segnali di comunicazione alla sala macchine (senza controllo valvole) e i segnali valvole acqua sbrinamento evaporatori (valvole non incluse).	Electrical control panel in Stainless steel with PLC system Siemens S7, Touch display and Danfoss frequency. Including signal communication to refrigeration plant (no valve control) and signals for water valves on evaporators defrost tube and track rinse tubes
Sistema di sicurezza ABB Jokab Safety	ABB Jo kab safety system
Basic CIP: Sbrina l'impianto ed è un sistema di lavaggio completo per la zona prodotto ed evaporatori. Il nastro e gli evaporatori vengono sbrinati, schiumati con detergente e risciacquati, quindi asciugati. Include il sistema di ugelli, la pompa esterna con quadro in inox, stazione separata per lancia manuale ed è gestito dal pannello di controllo.	Basic CIP: Defrost the equipment and is a complete cleaning system for the product zone and evaporator. The belt and evaporator are defrosted / foamed (detergent) and rinsed, then drying is performed. Basic CIP includes nozzle for belt, pump station, separate satellite station with handheld nozzle, equipment defrost pipe. Controlled by freezer control panel.
ADF "Automatic DeFrost system": sbrinamento continuo ad aria degli evaporatori durante la produzione, previene la formazione di brina tra le alette della batteria evaporante e permette di prolungare i tempi di lavoro fino a 3 volte, a seconda del prodotto. Include il serbatoio aria in acciaio inox, l'essiccatore dell'aria compressa e tutte le valvole necessarie.	ADF: The Air Defroster works with compressed air, that increases operation time between manual defrosting of the evaporator coils by 200-300% depending on product. Defrosting is achieved by means of blasts of supersonic air from specially designed nozzles, which move continuously during production.
Tunnel Bilanciamento Aria – ABT il tunnel crea una cortina d'aria, prevenendo all'aria di uscire dalla bocca di scarico. La velocità della ventola può essere regolata dal pannello di controllo per raggiungere un perfetto bilanciamento.	Fan Driven Air Balance Tunnel - ABT: The Air Balance Tunnel creates an air curtain, preventing air from escaping through the outfeed opening. The fan speed can be adjusted from the electric control panel to achieve a perfect air balance.
Tunnel Bilanciamento Aria con Bilanciamento Aria Automatico - AAC l'opzione permette la regolazione dell'aria automaticamente per raggiungere un perfetto bilanciamento.	Fan Driven Air Balance Tunnel with Automatic Air Balance Control – AAC: the option adjusts the speed of the air balance fan automatically. By this achieves a perfect air balance and air leakage is prevented.
Steam Defrost: Iniezione di vapore durante la fase di sbrinamento, include circuito e software CON valvola vapore.	Steam Defrost: Circulating steam helps to raise the temperature within the equipment, which reduces the defrost time.
Condizionatore per quadro elettrico	Air Conditioner for electrical cabinet
Connessione VPN	VPN Connection
Comunicazione dati via bus Siemens PROFINET	Plant communication PROFINET
Due set di cavi riscaldanti per il pavimento.	Two sets of floor heating cables
Trasporto CIP Santa Sofia (FC) e imballaggio.	Delivery CIP Santa Sofia (FC) and suitable crating
Disegni e documentazione tecnica.	Customer drawings and Technical documentation
Materiali di montaggio.	Installation material
Visita di pre montaggio.	Pre installation site visit
Supervisione durante il montaggio. Avviamento e istruzione sono inclusi e basati su 3 giorni x 10 ore giorno.	Supervision during Installation. Start-up and training is included and based on 3 days x 10 hrs/day.
Montaggio	Installation
Paese di origine/Origin: Svezia	Prezzo totale / Total price: 460.000 EUR

John Bean Technologies AB
 Rusthållsgatan 21
 Box 913
 SE-251 09 Helsingborg, Sweden

Phone: +46 42 490 40 00
 Fax: +46 42 490 40 40
 Org. No. 556084-8284
 VAT. No. SE556084828401

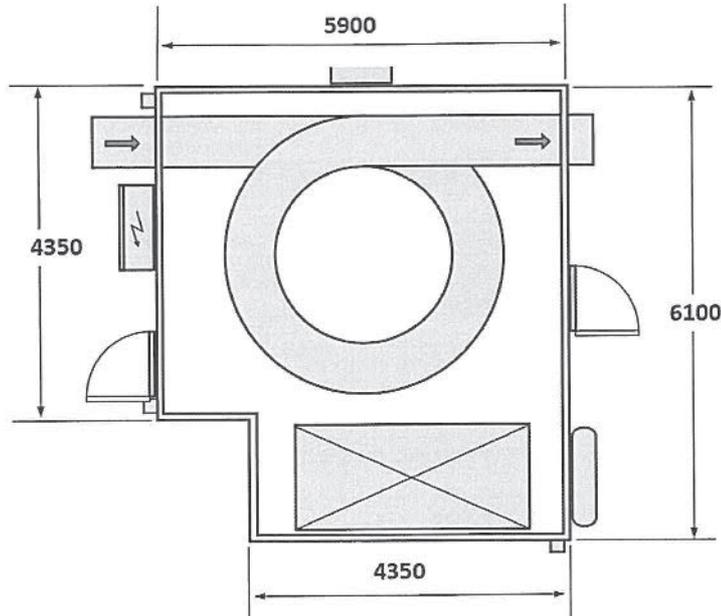
Iniziali Compratore	Iniziali Venditore
---------------------	--------------------



Frigoscandia | Stein | DSI | Double D | FormCook

Conferma d'ordine:	1220302	Rev. 0
Data:	18/03/2019	Pollo del Campo
Impianto:	GC60/2-10-40-20 WE CR	

Dimensioni e caratteristiche tecniche / Dimensions and technical specifications



Altezza cabina/ Enclosure height (mm)	5800	Al netto di un eventuale basamento di supporto in cemento
Altezza carico prodotto/ Infeed product (mm)	746	
Altezza scarico prodotto/ Outfeed product (mm)	5047	
Maglia nastro/ Belt mesh	M9-1.7	
Larghezza totale del nastro/ Total belt width (mm)	670	
Larghezza utile del nastro/ Net belt width (mm)	600	
Velocità del nastro/ Belt speed (m/min)	3,5 – 30	
Numero spire/ Tiers (n)	40	
Sviluppo totale nastro/ Total belt length (m)	473	
Altezza sponda nastro/ Link height (mm)	100	
Altezza massima prodotto/ Max product clearance (mm)	85	
Lunghezza spira/ Tier length (m)	11,2	
Numero ventilatori/ Fans (n)	2	
Consumo normale di potenza/ Normal power consumption (kW)	28	
Emissione di rumore/ Noise emission (dba)	In conformità alla direttiva macchine CE According to EC Machine Directive.	
Sbrinamento batterie Evaporator defrost	Ad acqua potabile	
Consumo acqua/ Water consumption (lit/min)	c.a. 150	
Pressione acqua/ Water pressure (bar)	3	
CIP nastro e batterie Basic CIP	Potable water max temperature 60°C	
Consumo acqua/ Water consumption (lit/min)	150 @ 3,5 bar	
Consumo aria/ Air consumption (lit/min)	450 @ 6 bar	
Sbrinamento ADF ADF System	Ad aria secca e disoleata/ Dry and oil free air	
Pressione normale di lavoro/ Normal working pressure (bar)	7	
Punto di rugiada/ Pressure Dew point PDP (°C)	-40	
Durata sparso/ Duration of blast (sec)	0,3	
Consumo aria/ Air consumption (dm³/sec)	5 ÷ 10 (ref. FAD)	
Capacità compressore/ Compressor capacity (dm³/sec)	15	

Tutti i dati relativi a capacità produttive, performance in generale, e/o qualità, peso, dimensioni, ricette etc. sono forniti solo a titolo indicativo/informativo e non vincolano in alcun modo GEA la quale dichiara fin d'ora di non assumere alcun impegno o responsabilità in merito. L'acquirente non potrà quindi vantare alcun diritto o pretesa a tale riguardo. Ogni richiesta dell'acquirente in termini di prestazioni e caratteristiche della fornitura, o altro, potrebbe comportare una modifica del prezzo e/o dei termini di consegna.

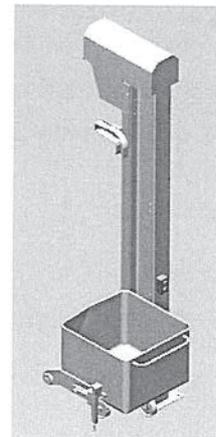
Caricatore a colonna GEA ColumnLoader 300 S - Fisso - per PowerGrind II 280

Il caricatore a colonna ColumnLoader 300S è predisposto per svuotare vagonetti da **300 litri** (DIN 9797). Il caricatore può essere abbinato alla maggior parte dei macchinari che vengono caricati per mezzo di vagonetti grazie alle possibili varianti di altezza di scarico, posizione frontale o laterale delle forche e versione con colonna a destra o sinistra.

La forca dotata di blocco integrato mantiene il vagonetto bloccato in posizione di sicurezza durante il sollevamento, scarico e discesa dello stesso. Il sollevamento viene effettuato tramite catena comandata da motovariatore con freno e lo scorrimento avviene all'interno di un tubo centrale dotato di un sistema meccanico di sicurezza anticaduta.

Il caricatore è dotato di una rotaia incernierata di guida della forca per mezzo della quale è predisposto per lavorare con macchinari con coperchio.

Il pannello di controllo con protezione sovraccarico motore, pulsante di emergenza e pulsanti per sollevamento/discesa è montato sul lato della colonna per un facile accesso. Il movimento della forca è attivato da pulsanti ed il vagonetto può essere bloccato a qualsiasi altezza della colonna.



Dati tecnici	
Capacità del vagonetto	300 litri
Altezza di scarico	2445 mm
Altezza di scarico effettiva	2445 mm
Altezza minima soffitto richiesta	3875 mm
Esecuzione	Fissa a terra, esecuzione destra

- Sensore sulla forca per indicazione vagonetto in posizione

Tritacarne mod. GEA PowerGrind II 280

Benefici

- Perfetta macinatura sia di carne fresca che congelata
- Alta capacità produttiva
- Macinatura di blocchi congelati con minima produzione di residui polverosi
- Eccellente macinatura del prodotto
- Robusto ed affidabile
- Di facile utilizzo e sanificazione



La fotografia di cui sopra è a titolo informativo e può non rispecchiare l'esecuzione della macchina offerta

Caratteristiche tecniche

- Tritacarne di alta capacità per macinatura di carne in grana grossa o in grana fine.
- Il design a due coclee permette la macinatura di prodotti freschi e congelati, a grana grossa e fine senza cambio di componenti meccanici ad eccezione delle lame e delle piastre forate. Temperatura carne fino a -23°C.

- L'ampia area di carico minimizza il rischio di sovraccarico prodotto e permette la gestione di blocchi con dimensioni standard 600 x 400 x 200 mm (20 Kg) per carico.
- Camicia incernierata per agevolare l'accesso e la sanificazione.
- Corpo macchina, coclee, camicia e alloggiamento lame in acciaio inossidabile.
- Set di taglio da 280 mm composto da 3 o 5 parti.
- Cuscinetto di supporto con dado e boccia di scorrimento per la coclea di macinatura, anelli distanziali e dispositivo a baionetta per tensionamento del set di taglio.
- Un sistema di comando robusto comanda la coclea di processo con trasmissione al riduttore a mezzo cinghia a V.
- Trasmissione della coclea di alimentazione con motoriduttore e comando catena robusto.
- Tutti gli angoli o parti saldate della tramoggia e della cabina sono arrotondate e tutte le superfici sono a norme sanitarie essendo lucidate e satinare.
- Conforme alle norme di sicurezza CE con protezione con blocco elettrico per alloggiamento lame e barra di sicurezza sopra la tramoggia per permettere il fermo della coclea di alimentazione in emergenza.
- Box starter integrato con starter reversibile per motore della coclea di processo e starter per la coclea di alimentazione.
- Pannello di comando a pulsantiera
- Interruttore automatico di sicurezza preparato per chiusura con lucchetto.
- Carrello porta lame, coclee e coltelli.
- Altezza di scarico **1000 mm**

Macchina completa di:

- Coclea di processo a 1 velocità (110 kW, 150 giri/minuto)
- Coclea di alimentazione a velocità variabile (18,5 kW, 7-30 giri/minuto)
- Sistema di pretaglio fisso
- Piastra forata da ~~43 mm~~ (fori cilindrici) **DA DEFINIRE**
- Piastra forata da ~~5 mm~~ (fori cilindrici)
- Sistema di taglio FlexGrind
- Robot knife per congelato
- Sensore di livello nella tramoggia via laser
- Pannello di controllo Touch Panel

Opzionali per PowerGrind II 280 inclusi nella fornitura:

- Soft Starter
- Carrello di estrazione per coclea di alimentazione
- Denervatore (solo per fresco)

Piattaforma per PowerGrind :

- Esecuzione in acciaio inossidabile.
- Completa di corrimano e gradini
- Larghezza 600 mm x Lunghezza 1500 mm x Altezza **1200 mm**
- Aree calpestabili antiscivolo.
- Posizione sul lato sinistro, accesso posteriore
- Conforme alla normative di sicurezza CE e necessaria per norme EN- ISO 14122-2



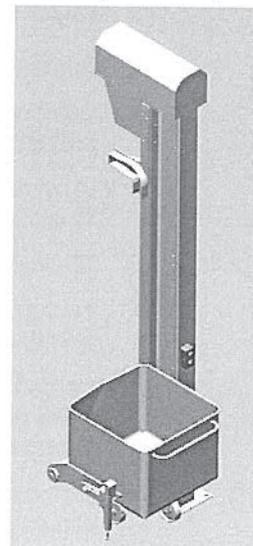
Caricatore a colonna GEA ColumnLoader 300 S - Fisso - per Promix V 2500

Il caricatore a colonna ColumnLoader 300S è predisposto per svuotare vagonetti da **300 litri** (DIN 9797). Il caricatore può essere abbinato alla maggior parte dei macchinari che vengono caricati per mezzo di vagonetti grazie alle possibili varianti di altezza di scarico, posizione frontale o laterale delle forche e versione con colonna a destra o sinistra.

La forca dotata di blocco integrato mantiene il vagonetto bloccato in posizione di sicurezza durante il sollevamento, scarico e discesa dello stesso. Il sollevamento viene effettuato tramite catena comandata da motovariatore con freno e lo scorrimento avviene all'interno di un tubo centrale dotato di un sistema meccanico di sicurezza anticaduta.

Il caricatore è dotato di una rotaia incernierata di guida della forca per mezzo della quale è predisposto per lavorare con macchinari con coperchio.

Il pannello di controllo con protezione sovraccarico motore, pulsante di emergenza e pulsanti per sollevamento/discesa è montato sul lato della colonna per un facile accesso. Il movimento della forca è attivato da pulsanti ed il vagonetto può essere bloccato a qualsiasi altezza della colonna.



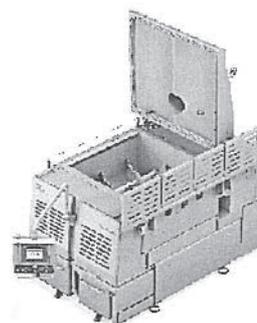
Dati tecnici	
Capacità del vagonetto	300 litri
Altezza di scarico	2325 mm
Altezza di scarico effettiva	2070 mm
Altezza minima soffitto richiesta	3875 mm
Esecuzione	Fisso, esecuzione sinistra
Tipo di scivolo	Forca con scivolo fisso

- Sensore sulla forca per indicazione vagonetto in posizione

Impastatrice GEA ProMix V 2500

Vantaggi

- Minimo residuo di prodotto e possibilità di miscelazione di lotti diversi.
- Eccellente distribuzione ed assorbimento dei liquidi, spezie ed additivi.
- Robusto ed affidabile
- Di facile utilizzo e sanificazione



La fotografia di cui sopra è a titolo informativo e può non rispecchiare l'esecuzione della macchina offerta

Caratteristiche tecniche

- Corpo macchina e pale di mescolamento in acciaio inossidabile. La vasca di impasto e le pale sono ad alta precisione, con un minimo gioco tra le stesse.
- Le pale di mescolamento sono con comando indipendente.
- Pale a velocità variabile per permettere una maggior flessibilità di utilizzo.
- Il Promix V è dotato di pompa del vuoto interna. Predisposizione per sistema di vuoto centralizzato possibile (opzionale su richiesta)
- Il ProMix è dotato di scarichi che rimangono chiusi a prescindere dalla pressione del prodotto.

- Il Promix V è completo, di serie, di coperchio incernierato pneumatico. Il coperchio è rinforzato e provvisto di guarnizione robuste.
- Sistema di controllo con PLC con pannello touch screen a colori. Il PLC include programmi di impasto protetti da password per assicurare un processo costante e la qualità del prodotto. Ogni programma contiene sequenze programmabili individualmente con parametri regolabili per la direzione di rotazione, tempi di mescolamento etc.
- Pannello operatore montato su braccio oscillante, IP 65, posizionato sul fronte macchina.
- Le guarnizioni di tenuta dell'albero sono facilmente smontabili per la pulizia giornaliera e tutte le superfici sono eseguite per la miglior sanificazione
- Conforme alle norme di sicurezza CE.

Dati tecnici	
Capacità	2500 litri
Coperchio	Si – con incernieratura posteriore
Potenza motore	2 x 11 kW
Velocità delle pale	Velocità variabile, 10 - 30 giri/minuto
Posizione griglia di protezione	Lato sinistro
Altezza di scarico	1000 mm
Altezza di uscita	1095 mm
Posizione scarico raffreddamento	112,5°C (sul lato destro)
Minima altezza richiesta	Almeno 4750 mm

- Sistema di dosatura automatica dell'acqua

- Sistema di pesatura a celle

- Sistema di raffreddamento con CO2

Raffreddamento con immissione di CO2 liquido dal basso per mezzo di iniettori Air Liquide.

Questa opzione richiede un corretto ed accurato controllo dei collegamenti/conessioni dal sistema di CO2 del cliente all'impastatrice. Queste connessioni/collegamenti devono essere installati da una società certificata allo scopo. E' responsabilità del cliente avere un sistema per la misurazione della quantità di ossigeno nell'aria/ambiente e fornire un flusso di scarico sufficiente.

La valvola di raffreddamento principale si apre ed il sistema di raffreddamento può lavorare solo se la macchina riceve i segnali (a cura del Cliente) che la necessaria quantità di flusso di scarico (m3) e la giusta quantità di ossigeno sono presenti nell'ambiente.

Il sistema si compone di: collegamento principale, valvola di sicurezza principale con manometro, collettore di distribuzione con valvole solenoidi per il controllo del flusso di CO2 agli ugelliche sono posizionati sul lato destro e sinistro dell'impastatrice. Gli ugelli sono collegati alle valvole solenoidi tramite tubo flessibile.

Il coperchio pneumatico dell'impastatrice è dotato di piccolo scarico per il collegamento al sistema di scarico/aspirazione del cliente. Durante la fase di raffreddamento questo scarico è aperto.

Il software è integrato nel sistema di controllo dell'impastatrice fornendo il controllo del processo di raffreddamento in termini di durata, temperatura o della viscosità ottenuta dal controllo diretto della coppia.

L'aspiratore (non incluso nella fornitura) può essere controllato dal PLC in modo da lavorare solo durante il risparmio di energia di raffreddamento.

Per l'utilizzo della funzione di raffreddamento è necessario che il cliente fornisca un segnale che indichi che l'aspiratore/scarico è in funzione come pure un segnale che rilevi l'eventuale mancanza di ossigeno nella stanza ed indichi all'impastatrice di fermarsi.

Incluso nel sistema di raffreddamento c'è il sistema di temperatura (4 termocoppie Pt100 sul fondo dell'impastatrice. Il controllo del processo è possibile grazie alla velocità variabile di cui l'impastatrice è dotata.

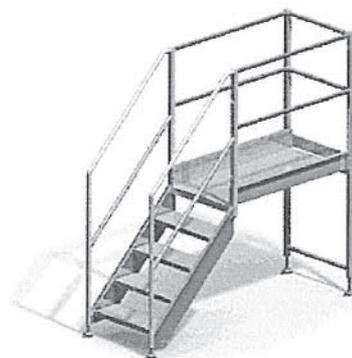
Non incluso nella fornitura del sistema di raffreddamento: sistema di aspirazione/scarico, aspiratore, connessione flessibile al sistema di fornitura di CO₂, sistema di misurazione di ossigeno etc.

La pressione di lavoro suggerita per l'utilizzo di CO₂ è ± 18 bar. Air Liquide o vostro fornitore abituale può fornire maggiori informazioni in merito.

Piattaforma per Promix V 2500

Caratteristiche tecniche piattaforma

- Esecuzione in acciaio inossidabile.
- Completa di corrimano e gradini
- Aree calpestabili antiscivolo.
- Dimensioni piattaforma :
Lunghezza: 1500 mm.
Altezza: **1000 mm.**
Larghezza: 600 mm



- Posizionata sul lato sinistro della macchina, accesso frontale

Conforme alla normative di sicurezza CE e necessaria per norme EN-ISO 14122-2

Internet Modem (IQ safeLink) per Preparazione

Il modem ethernet IQsafeLink permette di creare una connessione VPN via internet tra la macchina ed il controllo di processo. Il sito può dialogare in remoto per guidare l'operatore o assistenza e avere visualizzazione della macchina/programmi.

MDI (Machine Data Interface) per tritacarne PowerGrind 280

Il sistema "Machine data interface" è un' interfaccia che dà la possibilità di accedere via ethernet ai dati/parametri macchina da remoto.

Questi dati possono venir elaborati da un eventuale sistema SCADA o ERP in vostro possesso.

Modulo interfaccia per tritacarne PowerGrind 280

Modulo di interfaccia che permette il caricamento del numero della ricetta dal sistema centrale del cliente (non GEA) al tritacarne PowerGrind 280 GEA

MDI (Machine Data Interface) per impastatrice Promix V 2500

Il sistema "Machine data interface" è un' interfaccia che dà la possibilità di accedere via ethernet ai dati/parametri macchina da remoto.

Questi dati possono venir elaborati da un eventuale sistema SCADA o ERP in vostro possesso.

Modulo interfaccia per impastatrice Promix V 2500

Modulo di interfaccia che permette il caricamento del numero della ricetta dal sistema centrale del cliente (non GEA) all'impastatrice Promix V 2500 GEA o in alternativa UniMix V 3500 GEA.