

COOK & CHILL

PROCESS LINE

cocinar y abatir

INOX
AISI 304

hervir | estofar | pasteurizar | bascular | mezclador | enfriar | freir | presión | cocina al vacío | cortar | lavado | secado

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Compuesto por 3 fases, la cocción de Firex (pasta o arroz), enfriamiento y almacenaje. Solución perfecta para la creciente demanda en la cadena de frío.



LPCE 1-24



Carro de almacenamiento

Una vez enfriado el alimento, puede ser llevado a almacenar o porcionarlo en bandejas GN.



Enfriadora móvil

Puede ser conectada a agua corriente, agua refrigerada o agua con hielo. El enfriamiento unos 2-3 minutos y el alimento alcanza una temperatura máxima de 3°C sobre la temperatura del agua.



Cocción (hervir)

El alimento queda cocinado en 8-10 minutos. Posteriormente la cesta se eleva automáticamente para escurrir.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Modelo	Alimentación	Carga de pasta (Kg)
LPCG 1-18	Gas	18-23
LPCG 1-24	Gas	24-30
LPCE 1-18	Eléctrica	18-23
LPCE 1-24	Eléctrica	24-30
LPCV 1-18	Vapor	18-23
LPCV 1-24	Vapor	24-30

* Posibilidad de disponer de doble línea de producción, modelos: LPCG 2-18, LPCG 2-24, LPCE 2-18, LPCE 2-24, LPCV 2-18 y LPCV 2-24.
* Para saber precios de los carros, ir a página de accesorios.

LISTA DE PRECIOS

Modelo	Precio (€)
Abatidor por inmersión	
LPCG 1-18	a consultar
LPCG 1-24	a consultar
LPCE 1-18	a consultar
LPCE 1-24	a consultar
LPCV 1-18	a consultar
LPCV 1-24	a consultar

Tiempo de cocción (*)	Tipo de pasta	Tiempo de precocinado (**)	Pasta cruda (kg)				Tiempo de enfriamiento (***)		
			CPM 1-12	CPM 2-12	CPM 1-18	CPM 2-18		CPM 1-24	CPM 2-24
10-12 min	Espagueti	5-6 min	12	24	18	36	24	48	3
11-13 min	Linguine	6-7 min	12	24	18	36	24	48	3
10-12 min	Bucatini	5-6 min	12	24	18	36	24	48	3
10-12 min	Penne	5-6 min	15	30	20	40	30	60	3
11-12 min	Fusili	6-7 min	15	30	20	40	30	60	3
12-13 min	Rigatoni	6-7 min	15	30	20	40	30	60	3

(*) Tiempo de Cocción: tiempo necesario para la cocción de pasta cruda a pasta totalmente cocinada, de acuerdo a los tiempos de un fabricante.

(**) Tiempo de precocinado: tiempo necesario para la cocción de pasta cruda a pasta parcialmente cocinada, preparación para su enfriamiento o regeneración.

(***) Tiempo de enfriamiento: tiempo necesario para llevar la pasta por debajo de los 10°C. Tiempo dependiente de la temperatura del agua durante el enfriamiento.

Los tiempos en la tabla son solamente aproximados y pueden variar según el producto precocinado ya que habitualmente se reducen a la mitad de los tiempos indicados en el embolatorio del producto.

	Minutos
Tiempo necesario para tener lista la maquina (sólo en el 1er ciclo)	40
Tiempo de carga	5
Tiempo de enfriamiento	3
Tiempo de pre cocción	6
Temperatura de agua para cocción	10
Tiempo total	24
n° remesa/hora	2,5

COOK & CHILL

PROCESS LINE relleno, sellado y abatidor por inmersión



hervir | embasar | pasteurizar | bascular | mezclador | enfriar | freír | presión | cocina al vacío | cortar | lavado | secado

CARACTERÍSTICAS GENERALES

SRB 16-46GP

- Tanque de enfriamiento construido en AISI304.
- Aislamiento térmico del tanque de enfriamiento.
- Marco tubular (AISI 304) para sostener 18 cajones (AISI 304) equipados con sistema de elevación motorizado.
- Conexión remota al enfriador (agua glicolizada= propilénico Glicol 15%. Presión del agua a 3 BAR).
- Enfriamiento y agitación del agua por circuito con bombas, para un enfriamiento del producto mucho más uniforme.
- El agua de refrigeración se encuentra a 2°C. Se utiliza para bolsas de 5 o 10 kg. a temperaturas de 85°C, que pasan a 8°C en menos de 60 min.

SRB 16-46GP

- **Mesa de trabajo**, con estantería y porta bolsas, con ruedas (2 con freno) en AISI 304.

- **Máquina de llenado y dosificación neumática.**
- Tapa para llenado de bolsas y puerta de presión y sellado.
- Llenado volumétrico: dosis ajustables según necesidades. Aluminio anodizado para su contacto con los alimentos. (AISI 316).
- **CABEZAL BY PASS:** trabajo neumático, con grifo giratorio interno (AISI 316).
- **CONEXIONADO:** para su rápido y fácil montaje y desmontaje del cabezal by pass (inox).
- **CILINDRO DE MEDICIÓN** acero inoxidable AISI 316.
- **PISTÓN DE MEDICIÓN:** acero inoxidable AISI 316. Hecho teflonado.
- **ANILLO:** teflonado en contacto con el producto, bajo la normativa internacional vigente.
- **CONTROL DE MEDICIÓN** por manguitos roscados realizados con grupo central, válvula distribuidora a dos velocidades:

para la succión y entrega del producto.

- **PLACA BASE BAJA** anodizada de aluminio.
- **GRUPO DE FILTROS DE PRESIÓN** con reductor de presión de aire y manómetro para su lectura.
- **PEDAL NEUMÁTICO** para el inicio del ciclo de trabajo. Equipado con un interruptor de seguridad.
- **Boquilla neumática de paso completo UPT Ø50:** Boquilla de suministro de producto, con obturador de paso completo, trabajo neumático, hecho en acero inoxidable AISI 316. Especializada para trabajar con productos con trozos.
- **Equipo Termosellado:** mod. 500.
- **Control electrónico del tiempo de cierre de las barras.** Control neumático por pedal. 2 barras de trabajo mm 500 en NhCr. (5 x 0,15).



SRB 16-46GP



SDS 1000-46

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Modelo	Alimentación	Potencia frigorífica (Kw)	Potencia (kW)	Capacidad (kg)	Capacidad útil (l)	Dimensiones externas	Elevador automático
Abatidor por inmersión							
SRB 16-46GP	3N/PE AC 400V 50/60Hz	20	3	80-160	680	2000 x 1000 x 950h	Si
SRB 16-46G*	3N/PE AC 400V 50/60Hz	20	3	80-160	680	2000 x 1000 x 950h	No

* Requiere de un sistema elevador externo

Modelo	Cabeza mm	Dimensiones externas (mm)
Rellenado y sellado		
SRB 16-46GP	50	1040 x 705 x 868/1500h

LISTA DE PRECIOS

Modelo	Precio (€)		
Abatidor por inmersión			
SRB 16-46GP	a consultar	1 ^{er} paso	Cocción del producto
SRB 16-46G	a consultar	2 ^o paso	Rellenado y sellado
		3 ^{er} paso	Enfriamiento
Rellenado y sellado			
SDS 1000-46	a consultar		

