

Sistema ConPro

Produção contínua de linguiças para novo crescimento!



Sistema ConPro





Revestimento de alginato ao invés de tripa:

A arte mais moderna para se produzir linguiças!

O sistema ConPro da Handtmann leva o processo de coextrusão técnica e tecnologicamente a um novo padrão e consegue, desta forma, possibilidades de aplicação completamente novas.

Tanto o sistema ConPro 200, quanto o potente sistema ConPro 400 juntam as vantagens do Ruitenberg VegaCasing comestível com a técnica flexível Handtmann.

Os componentes básicos do sistema ConPro da Handtmann são duas enchedoras a vácuo: Enquanto a máquina mestre alimenta continuamente a massa do produto, a máquina servidora alimenta com precisão o cabeçote de extrusão com o VegaCasing-Gel. O princípio básico de uma máquina servidora no sistema oferece a possibilidade de conferir individualmente a espessura do revestimento e garante uma aplicação constante mensurável. Isto justifica a postura individual singular do sistema ConPro Handtmann e a reprodutibilidade garantida no que se refere a qualidade do produto, custos de produção e do processo de produção.

Rudin VegaCasing, patenteado e singular:

- Ingredientes de puro vegetal a base de Alginato.
- Processo químico: o VegaCasing pastoso transforma-se no revestimento firme do produto pela solidificação da solução fixadora.
- Grande variedade de aplicações para produtos embutidos frescos ou curados.
- Proporciona novas possibilidades de produção para produtos fabricados tradicionalmente.
- Cria potencial para desenvolvimento de novos produtos.
- O RudinVegaCasing é oferecido em variadas versões no que se refere a espessura, cor e sabor e é adaptável adicionalmente à especificação do produto e do processo.
- Outras utilizações, como p. ex. queijo, peixe, produtos vegetais e doces são possíveis.
- Os produtos são declarados como “sem tripa” para serem colocados no mercado.
- Ideal para kosher, halal e produtos vegetais.



Opções do processo

Enchimento e Coextrusão



O enchimento contínuo de um cordão de embutidos permite a máxima produtividade e uma qualidade de produto excelente. Durante a alimentação do cordão de embutidos para as esteiras de abastecimento do sistema AL, o VegaCasing solidifica-se simultaneamente na solução fixadora.

- Expulsão constante do produto a uma pressão sempre igual.
- Revestimento cuidadoso do produto com uma camada fina, definível com exatidão, de VegaCasing.
- Processo de coextrusão: expulsão paralela da massa do produto e o VegaCasing garante uma aplicação constante mensurável.
- Nenhum tempo de parada devido ao processo contínuo.

Separação e suspensão



A interação da unidade de corte com a unidade de suspensão garante o laço de embutidos separado individual com o mesmo comprimento. O resultado é uma etapa do processo sem complicações, que assegura máxima qualidade tanto no nível tecnológico, quanto no econômico.

- Suspensão perfeita dos cordões contínuos de embutidos.
- Suspensão perfeita pelo meio dos dos cordões de embutidos separados individualmente.
- Diversificadas variantes para produtos individuais pela flexibilidade do sistema.



Separação e formação



O cordão contínuo de embutido é separado com precisão em unidades definidas. A etapa do processo da formação (pontas do embutido arredondadas de forma típica) proporciona uma aparência do produto excelente e apetitosa para elevados padrões de exigência de clientes.

- Separação exata do cordão contínuo de embutido em doses definidas para manter mesmo comprimento e.
- Formação individual personalizada como base para novas idéias do produto.
- Produção automatizada para pontas do embutido bem formadas com aparência visual de alta qualidade.
- Opção para etapas seguintes do processo Agrupamento e deposição em bandejas.

Agrupamento



Deposição



As etapas do processo agrupamento e deposição são a continuação para a solução completa. Com o módulo de agrupamento Handtmann as doses podem ser agrupadas em diversas variantes. A colocação precisa na esteira de agrupamento ou a deposição exata em bandejas são bases perfeitas para as demais etapas de automatização, como p.ex. o embalamento.

- Versatilidade de agrupamento.
- Segurança do processo desde o enchimento até a separação e formação até agrupamento e deposição.
- Alto grau de automatização com efeito de racionalização abrangente.

Vantagens para o utilizador

Vantagens





A tecnologia para sua ofensiva de mercado:

Custos de produção até 40% mais baixos!

A produção contínua de linguiças com VegaCasing abre a produtores orientados para o futuro um significativo potencial de crescimento através do ganho de novas participações no mercado e clientes.

Fatores tecnológicos de sucesso:

- Garantia de segurança do processo através de amadurecida tecnologia.
- Maior gama de calibres: 10 mm até 32 mm, simultaneamente tempos de ajuste muito apertados.
- Sincronização otimizada e operação fácil através do comando da enchedora a vácuo.
- Flexibilidade pela construção modular. Enchedoras de vácuo também são aplicáveis a outros processos de produção.

Fatores econômicos de sucesso:

- Economia significativa dos custos das tripas pela utilização do VegaCasings.
- Custos de produção até 40% mais baixos contra produtos de mesmo valor em tripa natural possibilitam estratégias agressivas de comercialização.
- Claro aumento de eficiência através de fluxo contínuo de produção.
- A alta produtividade e os baixos custos de investimentos possibilitam rápida amortização.
- Necessidade reduzida de manutenção em função de poucas peças de desgaste.
- Reduzidos custos de operação face a baixo consumo de energia sal e água.

Fatores qualitativos de sucesso:

- Produtos perfeitamente enchidos de elevada qualidade.
- Padrões de reprodução garantida no que tange a capacidade de porcionamento, precisão do peso, constância do comprimento e aparência como premissa importante para a sequência dos processos, como p.ex. a embalagem em instalações automáticas.



Modelos



O modelo para entrada no universo de produtos ConPro:
Sistema ConPro 200 da Handtmann.

Para empresas que identificaram o potencial de mercado e que desejam ingressar na tecnologia ConPro, a Handtmann desenvolveu o ConPro sistema 200.

Este também é o modelo ideal para empresas médias. Ele baseia-se no comprovado padrão industrial ConPro 400 e cobre, em preço e desempenho, exatamente todas as exigências de uma classe de entrada de alta produtividade.

A base para o compacto sistema ConPro 200 são as enchedoras de vácuo VF 612 e VF 616 para empresas médias. Os demais módulos dependem de produtos e processos individuais.

Dados relativos ao rendimento	ConPro 200	
Doses/min:	Máx. 200/min com pontas moldadas	
Suspensão	Calibre 13 mm	360 kg/h
	Calibre 15 - 17 mm	475 kg/h
	Calibre 21 mm	625 kg/h
Separação	Campo de calibragem:	10 - 26 mm
	Doses/min:	Máx. 400
Separação e formação	Campo de calibragem:	10 - 32 mm
	Doses/min:	Máx. 200
Agrupamento e acondicionamento	Campo de calibragem:	10 - 32 mm
	Doses/min:	Máx. 200
	Dose individual:	80 a 400 mm
	Número por grupo:	1/2/3/4 grupos lado a lado
	Largura dos grupos:	20 - 200 mm

Patente (USA/Canadá): 7,479,058;7,524,240;7,258,604;5,145,450



Para elevados desempenhos industriais:
Sistema ConPro 400 da Handtmann.

O sistema ConPro 400 é aplicado para elevados desempenhos industriais na produção contínua de linguiças.

O fabricante industrial usufrui de desempenho dobrado em comparação com o ConPro 200 e ao mesmo tempo de alta qualidade de produção. O sistema ConPro 400 baseia-se num VF 628 de alta produção como Mestre para a massa do produto e num VF 620 como servidor para o VegaCasing. Os demais módulos dependem de produtos e processos individuais.

Dados relativos ao rendimento	ConPro 400	
Doses/min:	Máx. 400/min com pontas moldadas	
Suspensão	Calibre 13 mm	720 kg/h
	Calibre 15 - 17 mm	950 kg/h
	Calibre 21 mm	1.250 kg/h
Separação	Campo de calibragem:	10 - 26 mm
	Doses/min:	Máx. 1.500
Separação e formação	Campo de calibragem:	10 - 32 mm
	Doses/min:	Máx. 400
Agrupamento e acondicionamento	Campo de calibragem:	10 - 32 mm
	Doses/min:	Máx. 400
	Dose individual:	80 a 400 mm
	Número por grupo:	1/2/3/4 grupos lado a lado
	Largura dos grupos:	20 - 200 mm

Patente (USA/Canadá): 7,479,058;7,524,240;7,258,604;5,145,450

Exemplos de produto

Linguiça fresca



Calibre	21 - 23 mm
Máquinas	ConPro-System 400 + GD 93-3 + GM 310 + ZM 80
Processo	Formado, cortado, depositado
Capacidade efetiva	350 Doses/min
VegaCasing	3 - 3,5 %
Número de usuários	1 pessoa
Economias/Vantagens	1-2 pessoas Ca. 40 % custos das tripas Ca. 2-3 vezes a capacidade em relação à tripa natural

Chipolata



Calibre	19 - 23 mm
Máquinas	ConPro-System 400 + GD 93-3
Processo	Formado, cortado, enrolado a mão
Capacidade efetiva	200 Doses/min
VegaCasing	3 - 3,5 %
Número de usuários	1 pessoa
Economias/Vantagens	1 pessoa Ca. 40 % custos das tripas Ca. 2- vezes a capacidade em relação à tripa natural

Longanizas



Calibre	21 mm
Máquinas	ConPro-System 400 + GD 93-3 + GM 310 + ZM80
Processo	Formado, cortado, depositado
Capacidade efetiva	400 Doses/min
VegaCasing	2 %
Número de usuários	1 pessoa
Economias/Vantagens	2 pessoas Ca. 40 % custos das tripas Ca. 2-3 vezes a capacidade em relação à tripa natural

Merguez



Calibre	19 mm
Máquinas	ConPro-System 400 + GD 93-3 + GM 310 + ZM80
Processo	Formado, cortado, depositado
Capacidade efetiva	400 Doses/min
VegaCasing	3 - 3,5 %
Número de usuários	1 pessoa
Economias/Vantagens	1-2 pessoas Ca. 40 % custos das tripas Ca. 2-3 vezes a capacidade em relação à tripa natural



Varas de linguiça curadas maturadas com bolor



Calibre	15 mm
Máquinas	ConPro-System 400 + GD 93-3
Processo	Formado, cortado, colocado sobre a grade e maturado com bolo
Capacidade efetiva	400 Doses/min
VegaCasing	4 %
Número de usuários	1 pessoa
Economias/Vantagens	1-2 pessoas

Varas de salame



Calibre	15 - 17 mm
Máquinas	ConPro-System 400 + GD 93-3 + AHE
Processo	Formado, cortado, pendurado aos pares, defumado
Capacidade efetiva	200 Doses/min
VegaCasing	4 - 5 %
Número de usuários	1 pessoa
Economias/Vantagens	2 pessoas Ca. 45 % custos das tripas Ca. 2-vezes a capacidade em relação a tripa natural

Varas de cocktails



Calibre	13 mm
Máquinas	ConPro-System 400 + GD 93-3 + AHE
Processo	Pendurado continuamente, cozido, cortado separadamente
Capacidade efetiva	450 Doses/min
VegaCasing	4 - 5 %
Número de usuários	1 pessoa
Economias/Vantagens	2 pessoas Ca. 45 % custos das tripas Ca. 2-vezes a capacidade em relação a tripa natural

Choricitos



Calibre	17 mm
Máquinas	ConPro-System 400 + GD 93-3
Processo	Formado, cortado, cozido e selecionado a mão
Capacidade efetiva	400 Doses/min
VegaCasing	4 %
Número de usuários	1 pessoa
Economias/Vantagens	2 pessoas Ca. 45 % custos das tripas Ca. 2-vezes a capacidade em relação a tripa natural

Sistema ConPro

O sistema Handtmann ConPro oferece possibilidades convincentes, para produzir o portfólio atual de produtos de forma significativamente mais econômica e para fechar potenciais de mercado com produtos inovativos. Entre em contato com os especialistas da Handtmann a fim de concretizar soluções perfeitas para suas necessidades.

**O sistema ConPro da Handtmann.
A arte mais moderna para se produzir
linguiças!**



**Albert Handtmann
Maschinenfabrik GmbH & Co. KG**

Hubertus-Liebrecht-Str. 10-12
D-88400 Biberach/Riss
Alemanha
Tel.: + 49 (0) 73 51 / 45 - 0
Fax: + 49 (0) 73 51 / 45 - 15 01
info.machines@handtmann.de
www.handtmann.de

handtmann
Idéias com futuro.