

Argental Insignia

Línea automática de panificación



Potente. Automatizada. Fácil. Simple.

Produce hasta 2500 barras de pan/hora, o su equivalente de 2500 golpes x 5 ó 6 unidades por onda de bandeja de panes individuales, suficientes para completar una distancia de 2 km.

INSIGNIA



Argental

INSIGNIA



La nueva línea automática de panificación



INSIGNIA



La nueva línea automática de panificación





+ potente

La línea de panificación Insignia puede producir hasta 2500 barras de pan por hora, ó 1050 kg de masa por hora, según el tipo de producto a elaborar.



+ automatizada

Un solo operario a cargo de la carga y descarga de bandejas puede atender el funcionamiento de toda la línea Insignia.



+ simple + fácil

Fácil de operar y de regular. La línea presenta un funcionamiento estable y de bajo mantenimiento. El panel de comando digital/gráfico cuenta con programaciones intuitivas que facilitan el manejo del equipo.



Alto rendimiento libre de estrés

En esta línea automática para la producción de pan francés, Argental vuelca la experiencia cosechada en más de 60 años como fabricante de equipos para panificación.

Destinada a niveles medios y altos de producción, la nueva línea INSIGNIA integra las etapas de división, formado, calibrado y depositado sobre bandejas, con niveles de producción de hasta 2500 barras/hora o su equivalente en panes separados, con la intervención de una sola persona.

Gracias a su novedoso sistema de división y tratamiento de la masa, que evita la desgasificación y daños en las fibras internas, se obtiene un producto final de alta calidad propio de técnicas artesanales.

INSIGNIA puede entregar barras, panes trinchados, panes separados (con la aplicación del módulo adicional para panes separados) o panes de molde (con el módulo respectivo).

El estibado puede ser sobre bandejas (en las medidas más comunes de media bandeja o bandeja completa) o directamente sobre cinta transportadora en caso de continuar con proceso de congelado.

La línea es atendida por un solo operario, quien se encarga de la carga y descarga de bandejas en el equipo, independientemente del proceso de amasado y del tránsito y abastecimiento de carros, tareas que son realizadas por otros operarios.

Principales Ventajas

1. Gran capacidad de producción.
2. Divide, forma, calibra y estiba automáticamente el pan en bandejas.
3. Los sistemas de división y de multi-laminación garantizan el buen tratamiento de la masa.
4. Produce barras, panes trinchados y, opcionalmente, panes individuales o de molde. También permite elaborar otras especialidades regionales, como la marraqueta (Chile, Bolivia, Perú) aunque para ello precisa un tratamiento adicional, y bolillos, un producto típico de México y Guatemala.
5. Cumple las normativas más exigentes de seguridad e higiene (normas CE).
6. La línea puede ser atendida por un solo operario.



barras de pan francés / baguettes



marraquetas



barras de pan en trincha



bolillos



panes individuales



panes de molde



Rango de pesos de las barras producidas

250 g. / 800 g.

barras de hasta 70 cm de largo



Producción máxima (kg por hora)

750 kg. | 1050 kg.

barras 300 g x 2500 unid/hora | barras 700 g x 1500 unid/hora

La avanzada tecnología de la configuración estándar de **Insignia** contempla un perfecto acoplamiento entre sus componentes que asegura una instalación simple y rápida. Esta configuración básica, sumada a sus opcionales y variantes, permite alcanzar los máximos niveles de automatización. Construida mayormente en acero inoxidable, cuenta con materiales 100% higiénicos y muy fáciles de limpiar. El conjunto cumple con normas internacionales de calidad y seguridad UL, NR-12 y CE.



1 Unidad Mandapasta

Primera etapa de la línea **Insignia** de panificación. Desde este módulo se dosifica la masa en forma de bastones para abastecer al resto de la línea. Su principio de funcionamiento evita el maltrato de la masa, la desgasificación y el daño de las fibras internas.



2 Unidad Elevadora de Bastones

La tecnología de procesamiento en "cunas" de los bastones de masa durante el transporte garantiza el buen tratamiento de la masa (masas libres de estrés).



3 Unidad de Multi-Laminación

La multi-laminación se desarrolla en tres etapas reduciendo el espacio dedicado a la función, sin sacrificar la calidad y el buen trato de la masa, gracias al multi-rollo con que está equipada esta unidad y al trabajo progresivo realizado por cada uno de sus rodillos satelitales.



4 Unidad de Corte, Armado y Estibado

Cabezal final de calibración, corte, modelado y estibado continuo que asegura el peso correcto y presentación de la pieza de masa establecida en la programación, con selección del tamaño de bandejas y cantidad de ondas a trabajar.



5 Unidad de Transporte de Bandejas

Etapa de transporte de bandejas estibadas o directamente sobre cinta transportadora en caso de continuar con proceso de congelado. Presenta dos alternativas: 1) Transportador a cangilones, de diseño compacto, bajo mantenimiento y gran tolerancia al estado de bandejas usadas, y 2) Transportador con cinta de acumulación y pulmón, que permite un trabajo de carga y descarga de bandejas más descansado para el operador.





Panel de Comando con Tecnología Touch

El panel de comando digital/gráfico con tecnología Touch simplifica el manejo de la línea **Insignia**. Permite almacenar hasta 10 programas de producción de diseño intuitivo y muy accesibles para el dominio de cualquier operador.



Estibado Automático en Bandejas

La línea **Insignia** cuenta con un sistema que permite recibir la barra de pan o panes separados, alinearlos, calibrarlos y depositarlos automáticamente en cada una de las ondas de la bandeja.

2500

barras de pan por hora

La alta performance de **Insignia** le permite entregar una producción de hasta 2500 barras de pan por hora.

En caso de trabajar barras o panes trinchados del orden de 400 gramos por barra, se obtiene una producción en kilos de masa de 960 kg/hora aproximadamente.

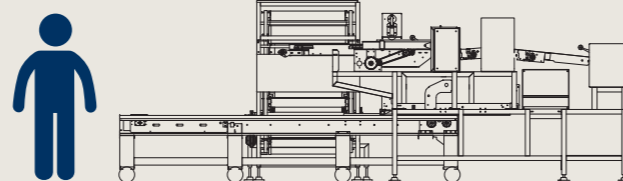
Es posible incrementar el rendimiento y asegurar una más fluida alimentación de la línea balanceando los recursos previos, como tanques de agua fría, disponibilidad de harina, amasadoras y elevador de batea.

De la misma manera dado que el ritmo de hasta 2500 barras/hora impone una velocidad de 4 bandejas/minuto (por ejemplo 60 x 80 de 10 ondas), se recomienda asegurar una cantidad de bandejas y carros que permitan el giro de todo el proceso productivo sin interrupciones.



Un solo operario. Una gran producción.

Tareas propias de la línea Insignia



La línea **Insignia** puede ser atendida por un solo operario, quien se ocupa de la carga y descarga de bandejas.

Tareas adicionales de abastecimiento de la línea



Las tareas adicionales, como el amasado y el tránsito y abastecimiento de carros, son atendidas por otro operario.

Configuraciones opcionales y variantes

La gran capacidad productiva de Insignia proviene no sólo de su configuración estándar, sino también del plus que aportan sus opcionales y variantes • El Separador para Panes Individuales, el Transportador y Pulmón de Carga y Descarga de Bandejas, el Grupo Automático para Pan de Molde y el Elevador de Batea son algunas de las alternativas que amplían las prestaciones de la línea.



Aprovechamiento de Bandejas Existentes

Esta variante de sistema de transporte de bandejas estándar aumenta considerablemente las posibilidades de operación, cuando el establecimiento elaborador cuenta con una gran cantidad de bandejas irregulares o con un deterioro importante. Este sistema permite el aprovechamiento de las bandejas existentes y ofrece la posibilidad de trabajar con Insignia sin que el cliente necesite realizar inversiones adicionales en bandejas.

Variante

Opcional

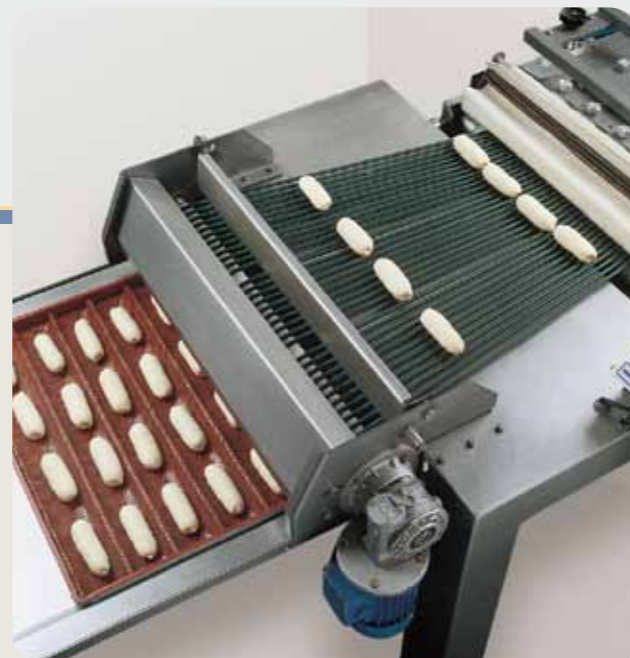
Variante

Opcional



Elevador Automático de Batea

El Elevador Automático para carro portabatea es una de las variantes que le aporta a la línea Insignia un elevado y sostenido nivel de abastecimiento de amasado. Está especialmente diseñado para combinar con la amasadora MBE-160 de Argental y su función es trasladar el amasado directamente desde la amasadora al módulo Mandapasta de la línea Insignia, sin que el operario toque la masa.



Separador para Panes Individuales

El Separador para Panes Individuales es el módulo opcional que se encarga de recibir el producto cortado y de separarlo antes de ser depositado en bandeja. Está especialmente diseñado para armar series desde 2 hasta 5 ó 6 panes individuales a partir de una barra de pan completa, y estibarlas automáticamente en cada una de las ondas de una amplia variedad de medidas de bandejas. La producción es de hasta 2500 barras de pan por hora, número que a su vez se multiplica por la cantidad de divisiones establecida para obtener el total de piezas de panes individuales.



Grupo Automático para Pan de Molde

Esta variante ofrece la posibilidad de elaborar pan lactal o de sandwich, ubicando automáticamente las piezas en sus moldes sin que el operario toque la masa. Mediante este equipo y convenientemente abastecida por una amasadora volcable, la línea Insignia es capaz de alcanzar una producción de hasta 2000 panes de molde por hora, garantizando gran uniformidad de peso y calidad de producto.



Transportador y Pulmón de Carga y Descarga

Equipamiento de gran utilidad que permite sostener altos niveles de producción continua aún con un solo operario. Tiene capacidad para almacenar hasta 5 bandejas vacías en espera, y 5 bandejas completas con producto listas para ser retiradas por el operario. Permite un trabajo mucho más cómodo al otorgarle tiempos al operario para el manejo de los carros u otras tareas menores.

		STD	+ SP opcional	+ CD opcional	+ SP + CD opcional
Configuraciones posibles		Configuración Estándar	Configuración Estándar + Separador para Panes Individuales	Configuración Estándar + Pulmón de Carga y Descarga de Bandejas	Configuración Estándar + Separador de Panes + Pulmón de Carga y Descarga de Bandejas
Variantes productivas	Barras sin trinchar				
	Barras trinchadas				
	Panes individuales				
Estibado en bandejas		Automático	Automático	Automático	Automático
Acopio de bandejas para descanso del operador (pulmón)		-	-	Automático Permite almacenar hasta 5 bandejas vacías en espera, y 5 bandejas completas con producto listas para ser retiradas por el operador	Automático Permite almacenar hasta 5 bandejas vacías en espera, y 5 bandejas completas con producto listas para ser retiradas por el operador
Medidas	A: Largo (mm)	5399	6615	6900	6900
	B: Ancho (mm)	3504	3504	3504	3504
	C: Alto (mm)	1931	1931	1931	1931
Medidas de bandejas (cm)		60 x 90 70 x 90 65 x 90	60 x 90 70 x 90 65 x 90	60 x 90 70 x 90 65 x 90	60 x 90 70 x 90 65 x 90
Potencia instalada	Potencia instalada	6,00 Kw	6,50 Kw	8,50 Kw	9,00 Kw
	Voltaje / Frecuencia	380 V / 50 Hz	380 V / 50 Hz	380 V / 50 Hz	380 V / 50 Hz

REQUERIMIENTOS DE FUNCIONAMIENTO

Para el correcto funcionamiento de Insignia, el usuario tiene que asegurar los siguientes servicios:

1. Alimentación eléctrica: 3 x 380 V 50 Hz + tierra (exterior 220/380 V 60 Hz + tierra). Potencia disponible: 9 kw
2. Aspiradora portátil del tipo industrial para limpieza y mantenimiento del equipo.
3. Alimentación de agua potable (sólo para mantenimiento y servicio).
4. El local donde funcione la línea deberá estar acondicionado de manera de asegurar una temperatura constante que no supere los 30 °C y una humedad relativa entre 60-75%.
5. El proceso de amasado tiene que contar con tanques de agua fría y contador de litros, para asegurar el mantenimiento de las características de la masa. Por el mismo motivo es necesario que el proceso de amasado se encuentre dentro del local acondicionado.



6. El piso del local recomendamos que sea liso, de muy buena terminación para facilitar la limpieza y el mantenimiento y nivelado de manera de no introducir distorsiones ni esfuerzos no contemplados sobre la línea.

Configuraciones opcionales y variantes

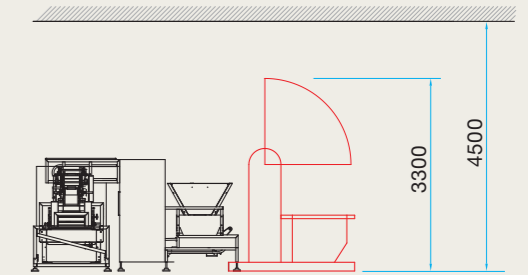
STD Configuración Estándar

+SP Con Separador de Panes

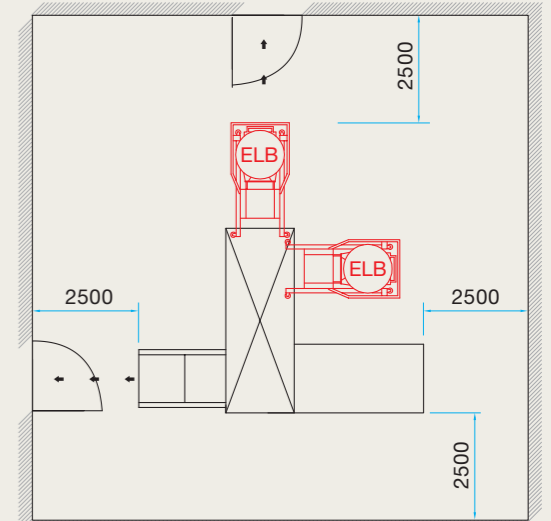
+CD Con Transportador y Pulmón de Carga y Descarga de Bandejas

+SP +CD Con Separador de Panes y Transportador y Pulmón de Carga y Descarga de Bandejas

Altura del techo: 4,5 metros

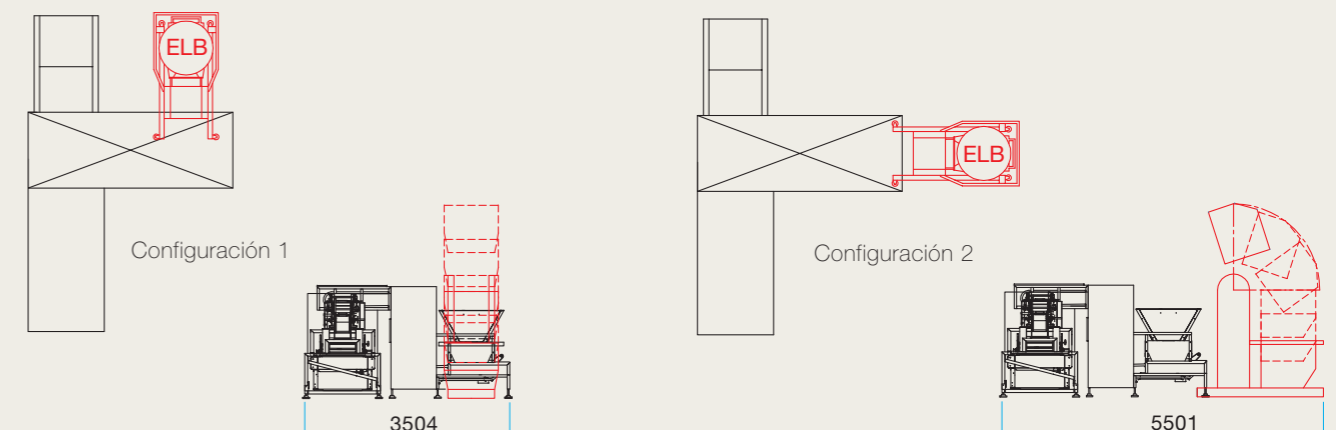


El espacio libre de Insignia respecto a las paredes del sector de elaboración debería ser de al menos 2,5 metros por cada lado para un buen acceso, movimiento de carros, movilidad del personal y posible desarme en caso de limpiar el equipo.



El transportador se recomienda alinearlos siempre a una puerta de salida ya que en el caso de desarmar parcialmente la máquina, el transportador debería liberarse sin generar inconvenientes y evitando giros dentro del local.

ELB | Variantes con Elevador de Batea (opcional)





Desde 1949



www.argental.com.ar

Seguinos en



ARGENTAL SAIC

HORNOS Y MÁQUINAS PARA LA INDUSTRIA DE LA PANIFICACIÓN Y LA PASTELERÍA

San Martín 1666, Apartado Postal Nº 13, (S2152EDQ) Granadero Baigorria, Santa Fe, Argentina, Tel. (54-341) 471-2020, Fax (54-341) 471-0493, ventas@argental.com.ar