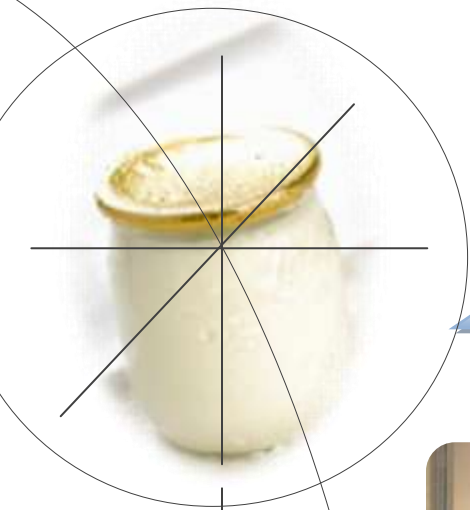


TUNNEL DE REFROIDISSEMENT DE PRODUITS LACTES PALETTISES

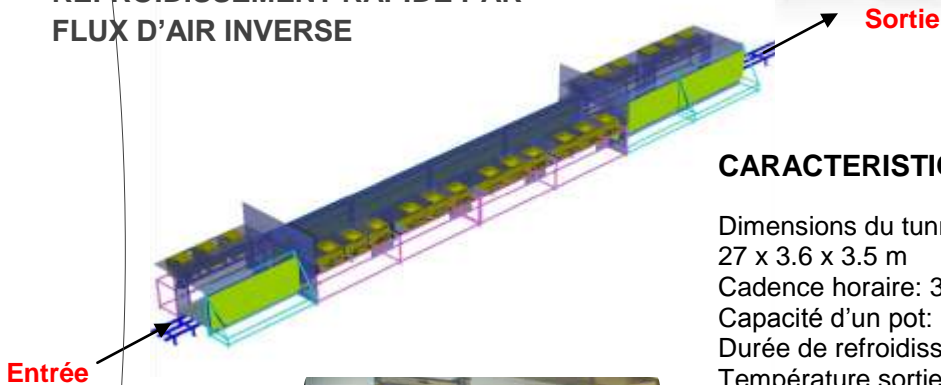


Efficacité et design



Construction modulaire

REFROIDISSEMENT RAPIDE PAR FLUX D'AIR INVERSE



CARACTERISTIQUES DU TUNNEL

Dimensions du tunnel: L x l x h =
27 x 3.6 x 3.5 m
Cadence horaire: 36000 pots/heure
Capacité d'un pot: 100 gr
Durée de refroidissement: 2h30
Température sortie produit : 4°C à coeur

Convoyeur sortie tunnel permettant une accumulation de palettes en pré stockage



Construction modulaire:

- o Assemblage et mise en œuvre sur site optimisé
- o Finition soignée

Refroidissement rapide en continu à avance séquentielle
Séquençage du refroidissement suivant produit, palettes
Ensemble de la structure traitée anticorrosion.
Maintenance et accessibilité des composants aisées.
Gestion manuelle ou automatique chargement et sortie

REFROIDISSEMENT



Introduction séquentielle des palettes