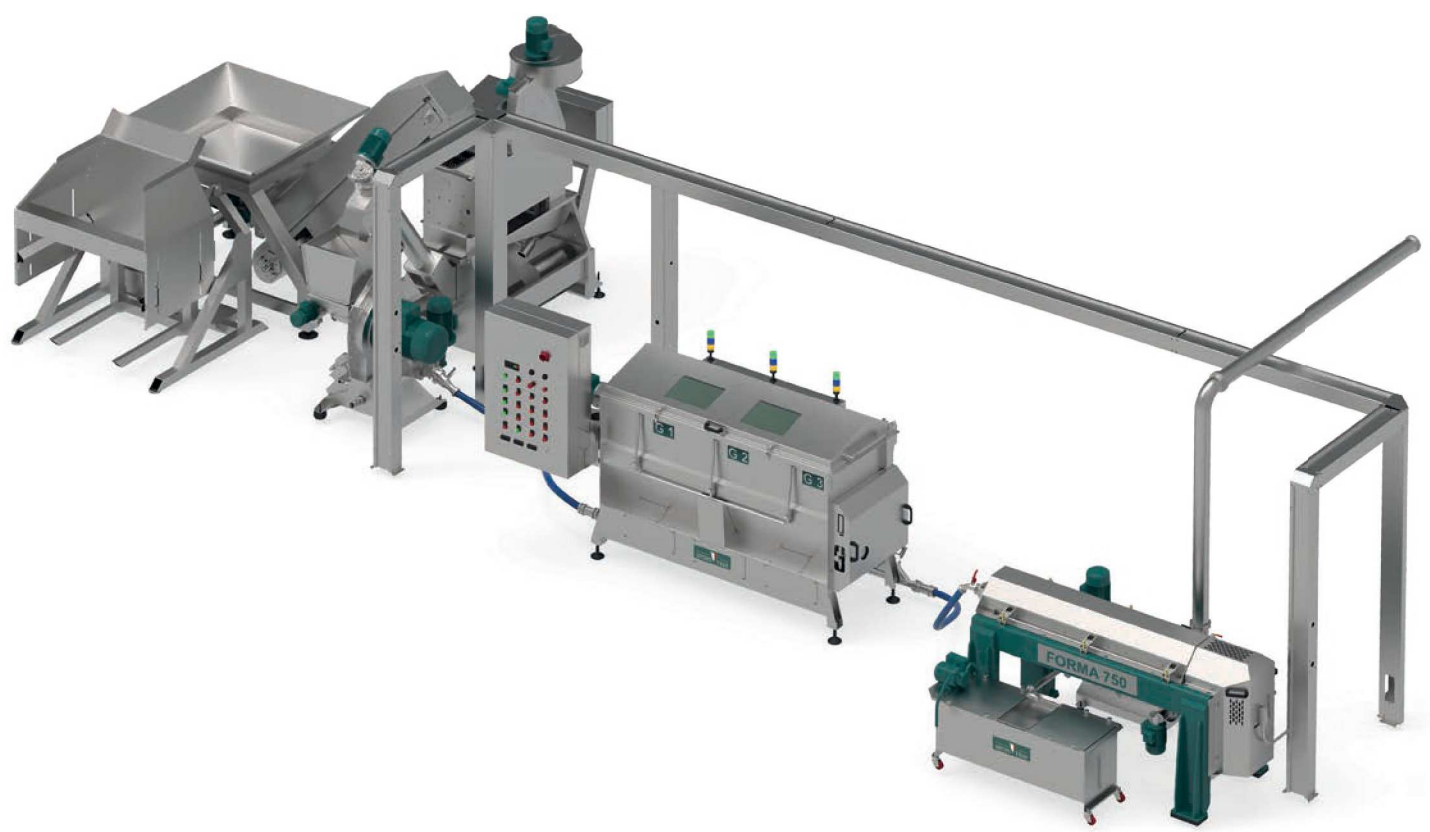


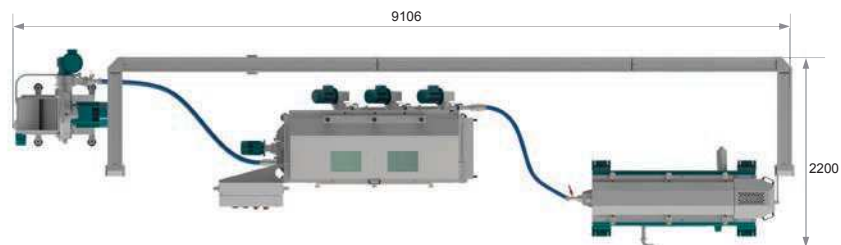
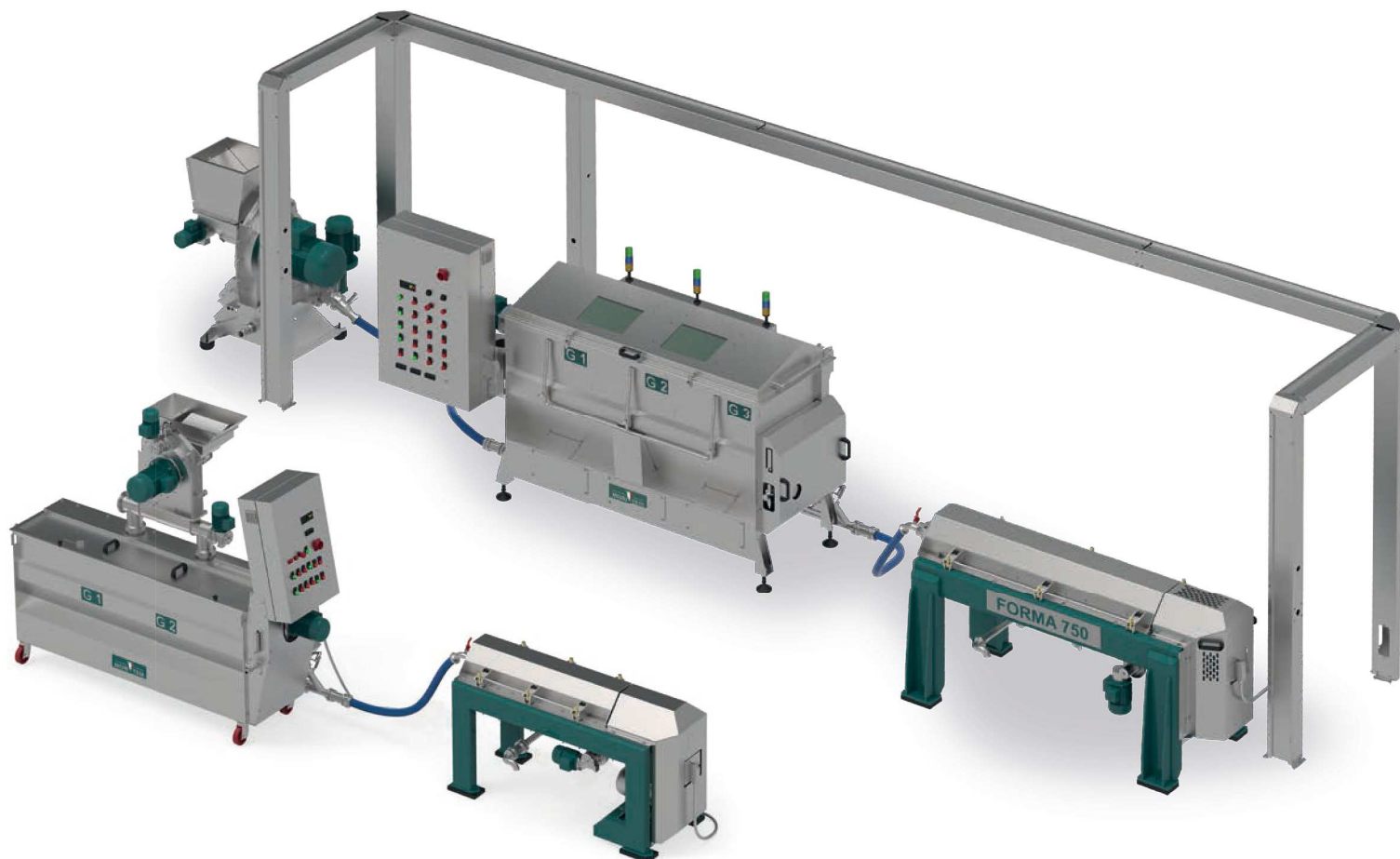
System
QSE
(Quality Soft Extraction)



FORMA

FRA/ESP

IMPLANTATION / INSTALACIÓN FORMA



OPTIONS / OPCIONES

- Réception des olives / Recepción de las aceitunas
- Dérámificateurs-Défeuilleuses / Desramificadoras-Deshojadoras
- Lavage / Lavado
- Réception de l'huile / Recepción del aceite
- Clarification de l'huile / Clarificación del aceite
- Déchargement grignons / Descarga del orujo



IMPLANTATION / INSTALACIÓN

De 200 à 1000 kg d'olives heure / De 200 a 1000 kg de aceitunas por hora

FRA L'implantation FORMA a été étudiée pour effectuer des productions tiers en lots standards, en mode continu ou discontinu. Le broyeur, sur les modèles 2GL, est monté sur le malaxeur avec déchargement séparé dans les bacs 1 ou 2; pour les modèles 3GL et 4GL le broyeur est séparé. La gestion de l'oxygène à l'entrée du broyeur en caractérise le procès de fabrication et constitue un facteur très important permettant la formation de la lipoxygénase, ainsi des arômes; la différence entre la température en entrée et en sortie de la pâte du broyeur est également importante en ce qui concerne la qualité finale du produit. Le malaxage est effectué dans des malaxeurs fermés afin d'éviter l'oxydation de la pâte et permettre une gestion efficace du contrôle de la température. L'entrée de la pâte se réalise, pour les modèles 2GL, à travers une vis sans fin; pour les modèles 3GL et 4GL à travers une pompe commandée par une électrovane et la sortie se produit par une pompe à piston elliptique modèle PSS montée sur chaque malaxeur. Le nettoyage est facilité grâce à l'ouverture totale du couvercle supérieur, de telle façon il ne reste aucun résidu de transformation. Le décanteur horizontal qui sépare le liquide du solide a été développé pour obtenir le rendement le plus élevé avec la meilleure qualité; la vis sans fin 2.0 a été réalisée pour obtenir un produit le plus propre possible sans ajouter de l'eau; il n'y a pas d'augmentation de température pendant l'extraction. En conclusion on peut affirmer que les implantations FORMA permettent l'extraction d'un grand produit, bien entendu avec le soutien qui est assuré par notre société tout au long des procès de fabrication, ce qui fait la différence.

ESP La instalación FORMA ha sido diseñada para realizar elaboraciones por partidas estándar en ciclo continuo o discontinuo. El molino está montado en los modelos 2GL en la batidora con descarga separada en las cubetas 1 o 2; en los modelos 3GL y 4GL el molino está separado. La gestión del oxígeno en la entrada del molino caracteriza la elaboración y constituye un factor muy importante que permite la formación de la lipoxigenasa, así de los aromas; igualmente significativo para la calidad final del producto resulta la diferencia de la temperatura en la entrada y en la salida de la pasta del molino. El batido se realiza en batidoras cerradas para evitar la oxidación en la pasta y asegurar un control eficaz de la temperatura. La entrada de la pasta es gestionada en los modelos 2GL por un tornillo sin fin y en los modelos 3GL y 4GL por medio de una bomba comandada por una electroválvula y la salida se efectúa por medio de una bomba a pistón elíptico modelo PSS montada en cada batidora. La limpieza es facilitada por la abertura total de la tapa superior, de esta manera no quedan residuos del proceso de elaboración. El decanter horizontal que separa el líquido del sólido ha sido diseñado para obtener el rendimiento más elevado posible con la máxima calidad; el tornillo sin fin 2.0 ha sido realizado para obtener un producto lo más limpio posible sin añadir agua; no hay aumento de la temperatura durante la extracción. En conclusión se puede afirmar que las instalaciones FORMA permiten la extracción de un gran producto, por supuesto con el soporte que nuestra sociedad puede asegurar en todas las fases de la elaboración, eso hace la diferencia.

GROUPE BROYAGE / GRUPO MOLINO

FRA Les broyeurs Fr_250 - Fr_350 sont équipés d'une grille spéciale avec des rainures anti-chauffage ainsi que d'un racleur extérieur. La roue de broyage est à couteaux avec la possibilité de varier la vitesse périphérique. Le bâti BFP_1_2 pour les modèles 3GL et 4GL est équipé d'une pompe à piston elliptique modèle PSS pour le transfert de la pâte aux malaxeurs et il est construit pour éviter la formation de vapeurs; la vitesse d'alimentation des olives est variable. L'intérieur du broyeur est facilement nettoyable car le support mobile peut être ouvert très simplement. En option il y a la possibilité de monter un variateur de vitesse.

ESP Los molinos Fr_250 - Fr_350 están dotados de una criba especial con ranuras anti calefacción así como de un limpiador exterior. El rodete es de cuchillos con posibilidad de variación de la velocidad periférica. El bastidor BFP_1_2 en los modelos 3GL y 4GL está dotado de una bomba a pistón elíptico modelo PSS para la transferencia de la pasta a las batidoras y está construido de manera que no hayan vapores; la velocidad de la entrada de las aceitunas es variable. La limpieza del interior del molino puede realizarse con facilidad, ya que el soporte móvil puede abrirse muy fácilmente. También es posible montar opcional el inversor para la variación de velocidad.

GROUPE MALAXAGE / GRUPO BATIDO

FRA Le groupe de malaxage est composé de minimum deux jusqu'à quatre malaxeurs linéaires maximum avec un seul agitateur; dans le cas du broyeur séparé ils sont équipés d'électrovane d'entrée de la pâte. Pour le transfert de la pâte au décanteur une pompe est montée sur chaque malaxeur. Le contrôle de la température est disponible de série avec résistance ou avec groupe extérieur à travers un circulateur et vannes thermostatiques. Les malaxeurs sont fermés; un fichier pour la gestion des températures avec imprimante est disponible en option.

ESP El grupo batido está compuesto por mínimo de dos hasta máximo cuatro batidoras lineales con un único agitador; éstas, en el molino separado, están equipadas con electroválvula de entrada pasta. Para la transferencia de la pasta al decanter una bomba está montada en cada batidora. El control de la temperatura está disponible con resistencias (estándar) o con un grupo exterior por medio de recirculación y válvulas termostáticas (opcional). Las batidoras están cerradas; una tarjeta de gestión de las temperaturas con impresora está disponible como opcional.

GROUPE EXTRACTION / GRUPO EXTRACCIÓN

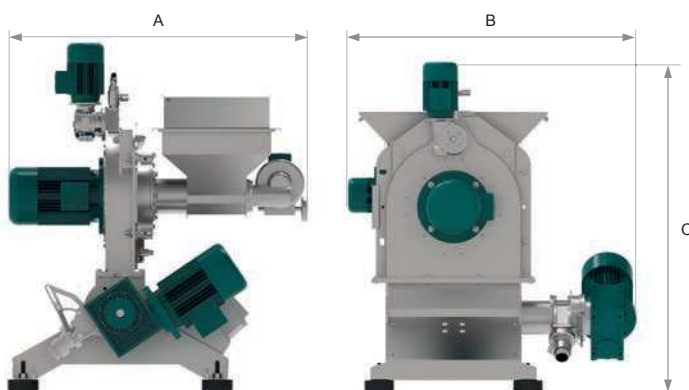
FRA Le groupe extraction est de nouvelle génération; la pâte entre directement dans la partie cylindrique et parcourt toute sa longueur. Cela a l'avantage de permettre une capacité plus élevée, d'éviter la stagnation de l'eau de végétation qui est présente dans le système conventionnel à deux phases, et surtout de faciliter l'extraction; en substance on augmente le rendement sans aucune perte de qualité. En plus, dans ce système le tuyau central de la vis sans fin est fermé, de façon que l'air n'entre pas à l'intérieur du décanteur, ce qui représente un facteur tout à fait important pour la qualité.

ESP El grupo extracción es de nueva generación; la pasta entra directamente en la parte cilíndrica y pasa a lo largo de toda su longitud. Eso tiene la ventaja de garantizar un caudal más elevado, evitar el estancamiento del agua de vegetación, que en el sistema convencional en dos fases está presente, y sobre todo facilitar la extracción; en sustancia se aumenta el rendimiento sin perder calidad. Además en este sistema el tubo central del tornillo sin fin está cerrado, de manera que el aire no pasa al interior del decanter, siendo este último un factor de calidad de gran importancia.

IMPLANTATION/INSTALACIÓN			BROYEURS/MOLINOS			GROUPES MALAXAGE/GRUPOS BATIDO			DÉCANTEUR/DECANTER				
MOD. FORMA	PROD.HORAIRE/ PROD.HORARIA	Kw.	MOD.	Ø	Kw.	MOD.	Ø AGITATEUR/ AGITADOR	Kw.	MOD.	Ø TAMBOUR /TAMBOR	RPM	Kw.	
	Kg.			mm.			mm.			mm.			
200_2GL_FQ	180-200	12	FR_250_3	250	3,5	2GL_100	500	4	TL_200	200	3800	4,5	
250_2GL_FQ	220-250	13	FR_250_4		4,5	2GL_150							
350_2GL_FQ	320-350	14	FR_250_4		6	2GL_200							
500_2GL_FQ	450-500	14,5				2GL_300							
750_2GL_FQ	700-750	22,5	FR_350_11	350	11,5	2GL_450	700	5	TL_750	250	3300	6,0	
1000_2GL_FQ	900-1000	29,5	FR_350_15		15,5	2GL_600			8				
500_3GL_Q	450-500	17	FR_250_5,5_BFP_1		6,5	3GL_200	600		6	TL_500	200	3800	4,5
750_3GL_Q	700-750	26	FR_350_11_BFP_2		14,5	3GL_300	700			TL_750	250	3300	5,5
1000_3GL_Q	900-1000	32,5	FR_350_15_BFP_2		18,5	3GL_400	700	TL_1000		8			
1000_4GL_Q	900-1000	32,5				4GL_300	700						

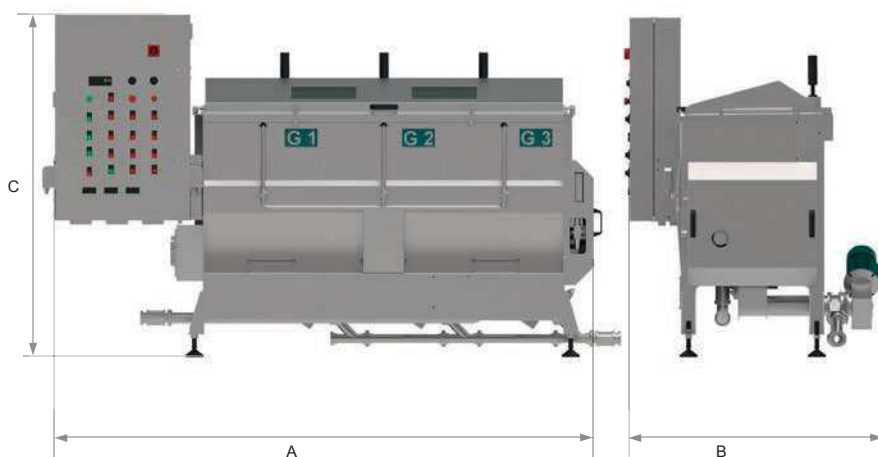
BROYEURS / MOLINOS

MOD. BROYEURS/BATIDORAS	DIMENSIONS/DIMENSIONES (mm.)			POIDS/PESO Kg.
	A	B	C	
FR_250_5_5_BFP_1	1.200	970	1250	195
FR_350_11_BFP_2	1.200	1.050	1.300	300
FR_350_15_BFP_2	1.200	1.050	1.300	310



MALAXEURS / BATIDORAS

MOD. MALAXEURS/BATIDORAS	DIMENSIONS/DIMENSIONES (mm.)			POIDS/PESO Kg.
	A	B	C	
2GL_100	2000	1050	2000	420
2GL_150	2250	1050	2000	505
2GL_200	2500	1050	2000	560
2GL_300	2550	1350	2150	715
2GL_450	3050	1350	2150	780
2GL_600	3250	1350	2150	915
3GL_200	3500	1010	1650	725
3GL_300	3050	1350	1900	820
3GL_400	3350	1350	1900	940
4GL_300	3350	1350	1900	980



DÉCANTEUR / DECANTER

MOD. DÉCANTEUR/DECANTER	DIMENSIONS/DIMENSIONES (mm.)			POIDS/PESO Kg.
	A	B	C	
TL_200	1800	650	850	420
TL_250	1800	650	850	485
TL_350	2100	650	850	530
TL_500	2100	650	1000	650
TL_750	2100	750	1100	780
TL_1000	2350	750	1100	866

