

PROCESSO E PELLETTATURA DELLA PAGLIA



GENERAL DIES

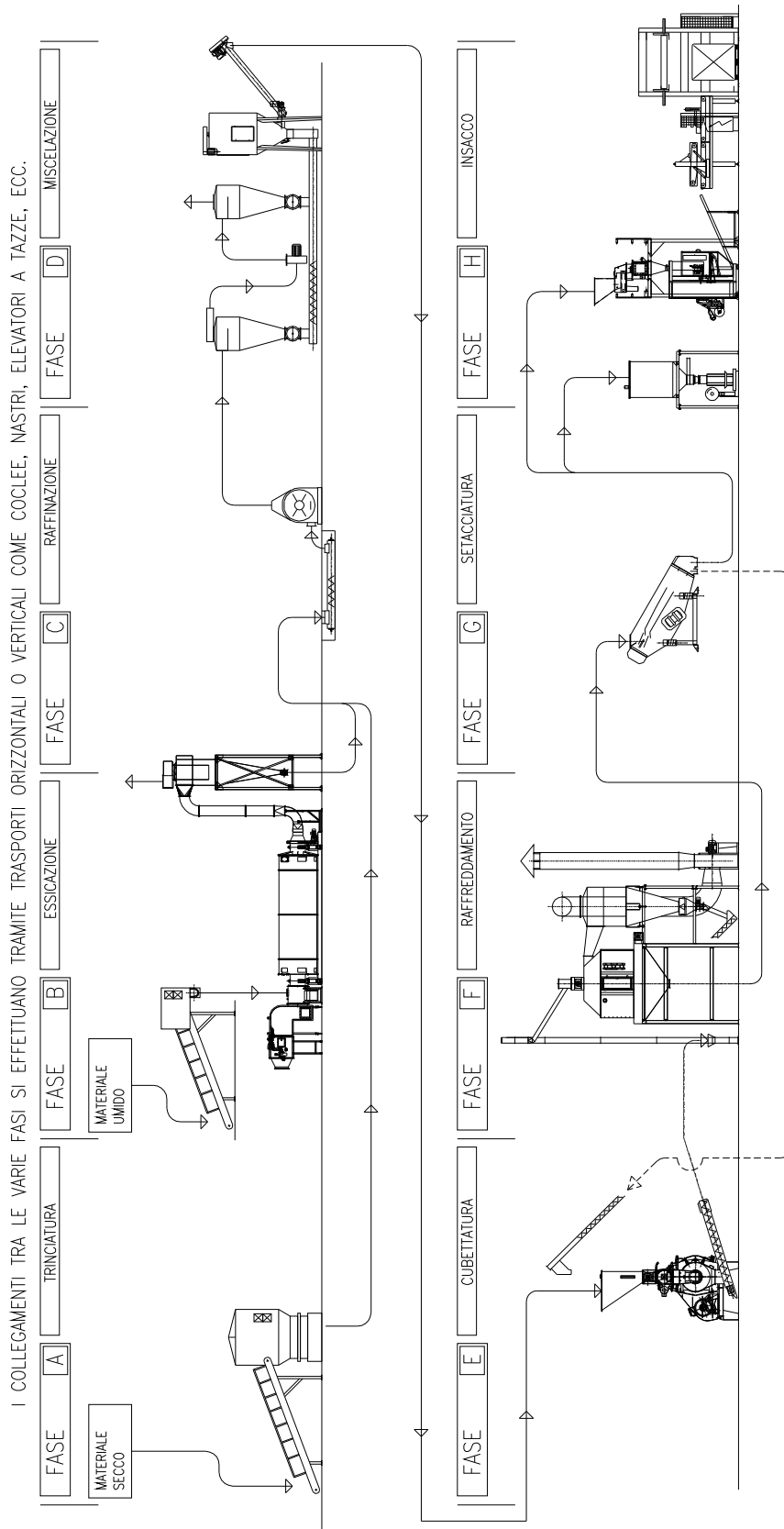


GENNAIO 2009



GENERAL DIES
Via Strà, 182 37030 Colognola ai Colli (Verona) ITALY
Tel. +39.0457650600 - Fax +39.0457650245
E-Mail : info@generaldies.com
Sito Web www.generaldies.com

PROCESSO E PELLETTATURA DELLA PAGLIA



GENERAL DIES
 Via Strà, 182 37030 Colognola ai Colli (Verona) ITALY
 Tel. +39.0457650600 - Fax +39.0457650245
 E-Mail : info@generaldies.com
 Sito Web www.generaldies.com

FASE "A" TRINCIATURA

Il processo di trinciatura del prodotto è necessario per la riduzione di dimensioni della materia prima, costituita principalmente da 2 forme:

- Ballette prismatiche
- rotoballe cilindriche

Il prodotto che si ottiene una frantumazione media denominata "trinciato" idonea ad essere trasportata mediante normali sistemi di trasporto.

Esso può essere secco oppure umido, nel primo caso il prodotto passa direttamente alla fase di raffinazione.

Nel secondo caso il prodotto deve essere essiccato per ottenere una umidità tale da poter essere poi inserito nella macchina.



FASE "B" ESSICCAZIONE

La fase di essiccazione è necessaria per ridurre la quantità di umidità del prodotto da circa 80-90% a non più del 12-13%.

La macchina può essere del tipo a tamburo rotante o a nastro, ha un bruciatore che può essere alimentato ad olio combustibile o gas.



FASE “C” MACINAZIONE

Dopo l'essiccazione un raffinatore completo di unità di aspirazione provvede a ridurre le dimensioni del prodotto al fine di poter essere preparato per l'operazione di cubettatura.

Il prodotto viene inoltre pulito da eventuali corpi ferrosi o altro.



FASE “D” MISCELAZIONE

Un silo miscelatore fa sì che il prodotto risulti omogeneo e che possa anche essere stoccato.



FASE "E" CUBETTATURA

Nel condizionatore il prodotto viene omogeneizzato con vapore, melasso, grasso o altri ingredienti che vengono aggiunti prima della sua entrata nei fori della trafila, pressati dai rulli.

All'esterno della trafila dei coltelli tagliano il cubetto alla dimensione voluta.



FASE "F" RAFFREDDAMENTO

Dopo la cubettatura il prodotto risulta molto caldo.

E' quindi necessario raffreddare il prodotto a temperatura di circa +5°C al fine di conferire allo stesso la necessaria durezza o lo stato ottimale per il suo immagazzinamento.

La macchina è un raffreddatore controcorrente completo della linea di aspirazione aria e del recupero polveri.



FASE "G" SETACCIATURA

La fase di setacciatura provvede a pulire il prodotto dalle polveri, le quali vengono reintrodotte nel ciclo produttivo.



FASE "H" INSACCO

Il prodotto pellettato è portato nei silos di immagazzinamento prima della consegna.

Esso può essere trasportato in fusti, caricato su camion o confezionato in sacchi. Le macchine possono essere manuali o automatiche con pesatura, insacco e pallettizzatore.

