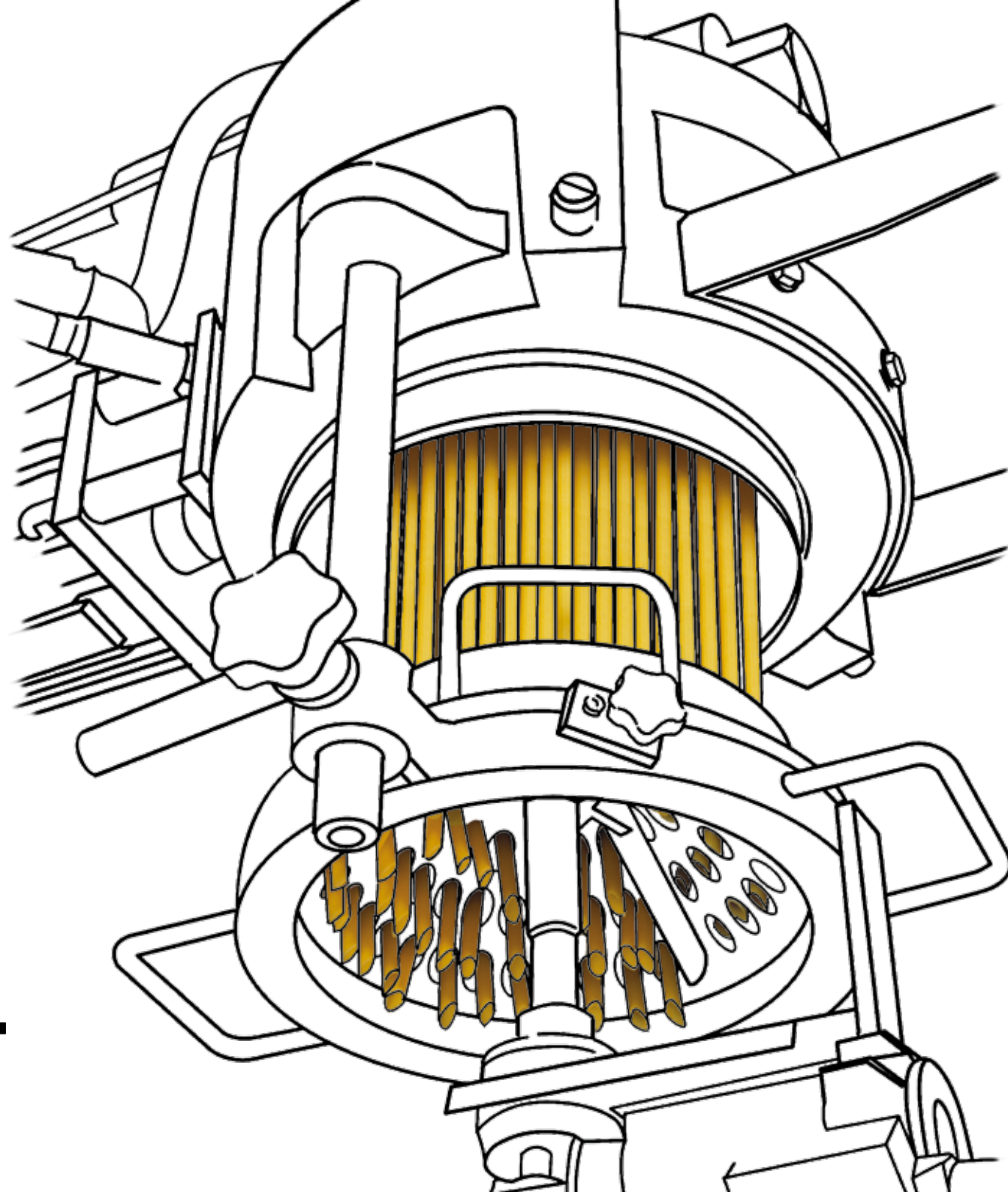


secca dry sèches

Linee per pasta corta,
pasta lunga e formati speciali.

Lines for short-cut pasta,
long pasta and special shapes.

Lignes pour pâtes courtes,
longues et formats spéciaux.



01

pasta corta
short-cut pasta
pâtes courtes

02

pasta lunga
long pasta
pâtes longues

03

linea Multipla
Multipla line
ligne Multipla

04

presse speciali
special extruders
presses spéciales

05

linee continue
continuous lines
lignes continues

06

essiccazione
drying
séchage

07

confezionamento
packaging
conditionnement



FR ENG ITA

Dal 1986 ITALPAST è leader nella progettazione e costruzione di macchine, impianti automatici e linee complete per produrre pasta alimentare di alta qualità, diventando il punto di riferimento per il mercato italiano ed internazionale. Che voi siate artigiani della pasta oppure grandi pastifici affidatevi alla nostra esperienza e professionalità perché ogni giorno sviluppiamo tecniche e tecnologie innovative per pasta secca, pasta fresca, pasta gluten-free, pasta ripiena e pasta precotta per piatti pronti.

Well since 1986 has Italtast been leader in engineering and manufacturing machines, automatic equipment and complete lines for high quality, alimentary pasta all over the world, becoming the reference point for the Italian and international market. Never mind if you are a pasta craftsman or a large pasta factory: you can trust the experience and professionalism of this company, who develops innovative techniques and technologies every day for dry pasta, fresh pasta, gluten-free pasta, filled pasta and pre-cooked pasta for ready meals.

Depuis 1986 ITALPAST est leader dans le projet et la fabrication des machines, des lignes automatiques et complètes pour produire des pâtes alimentaires de haute qualité, en devenant le point de référence pour le marché italien et international. Que Vous soyez un artisan de la pâte ou une grande fabrique à pâtes Vous pouvez compter sur notre expérience et professionnalisme, parce que chaque jour nous développons des techniques et des technologies innovantes pour les pâtes sèches, les pâtes fraîches, les pâtes sans gluten, les pâtes farcies et précuites pour les repas prêts.

ITA

Le linee per la produzione di pasta secca si caratterizzano da sempre per l'elevata tecnologia, l'affidabilità e la flessibilità di poter produrre, oltre ai formati tradizionali, anche formati speciali tramite dispositivi di taglio e macchine complementari appositamente studiati per incontrare le esigenze dell'utilizzatore.

Le nostre competenze ci permettono di realizzare **impianti e linee complete** dedicati ai più vari contesti aziendali **con capacità produttive che variano da 30 a 1000 Kg/h** con Estrusori completamente automatici in continuo dotati di Pre-impastatrice centrifuga e dispositivo per estrusione sottovuoto, abbinati a impianti per **essiccazione statica** a bassa temperatura oppure **essiccazione in continuo**. Alcuni modelli di Pressa ed Essiccatoio di piccole dimensioni sono stati studiati per la sperimentazione in laboratorio e destinati a realtà medio-grandi che desiderano riprodurre, dal lato pratico, le tecnologie per la produzione di pasta secca corta e lunga, per verificare le materie prime, studiare nuove miscele di impasto e produrre nuovi formati con i quali determinare i volumi per il confezionamento.

ENG

The dry pasta production lines have always featured high technology, reliability and flexibility enabling to produce – besides traditional products – also special shapes by means of cutting devices and additional machines studied to meet the user's requirements. Our experience enable us to manufacture **equipment and complete lines** dedicated to the widest companies contexts **featuring output from 30 up to 1000 Kg per hour** thanks to continuous, fully automatic Extruders equipped with Centrifuge pre-mixers and vacuum extrusion devices combined with low-temperature, **static drying** or **continuous drying systems**. Some small models of Extruder and Dryer have been studied to carry out lab tests and are destined to medium-sized companies wishing to reproduce – from the practical side – the production technologies for short-cut and long pasta, in order to check the raw materials, study new dough mixtures and produce new shapes thanks to which the packaging volumes will be determined.

FR

Les lignes pour la fabrication des pâtes sèches sont caractérisées par une haute technologie, fiabilité et flexibilité, permettant de fabriquer non seulement des formats traditionnels mais aussi des formats spéciaux par dispositifs de coupe et machines complémentaires expressément conçus pour rencontrer les exigences de l'utilisateur. Nos compétences nous permettent de réaliser des **installations complètes** dédiées aux plusieurs contextes d'entreprise avec **capacités de production de 30 jusqu'à 1000 Kg/heure**, avec des Presses complètement automatiques en continu équipées avec Pré-mélangeur centrifuge et dispositif pour l'extrusion sous-vide, en combinaison avec des **systèmes de séchage statiques** à basses températures ou **séchage continu**. Des petits modèles de Presse et Séchoir ont été conçus pour l'expérimentation en laboratoire et destinés à des entreprises moyennes – grandes souhaitant reproduire du point de vue pratique les technologies pour la production de pâtes sèches courtes et longues, pour vérifier les matières premières, étudier de nouveaux mélanges et produire de nouveaux formats selon lesquels on pourra déterminer les volumes pour la mise en sachet.

01

pasta corta
short-cut pasta
pâtes courtes

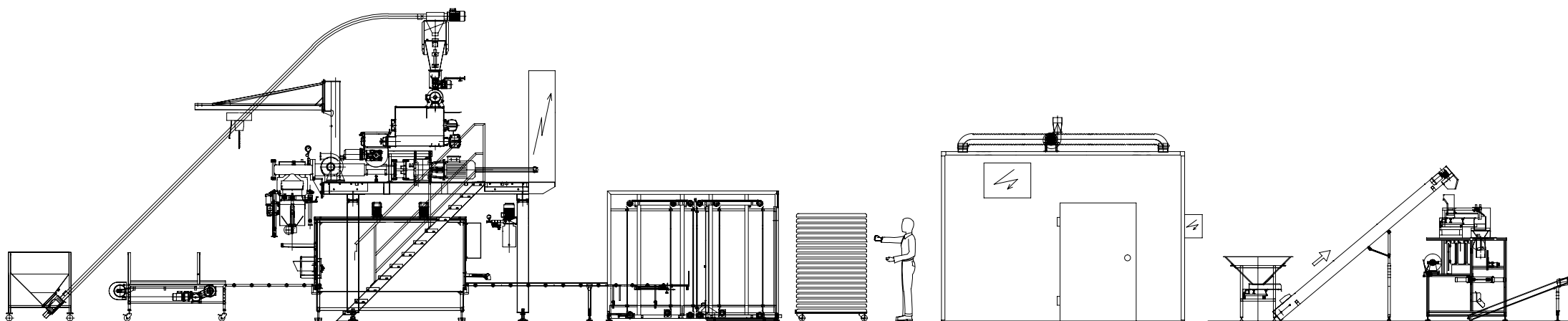
Linee per la produzione di pasta corta fino a 1000 kg/h.
Short-cut pasta production lines up to 1000 Kg/hr.
Lignes pour la production de pâtes courtes jusqu'à 1000 Kg/heure.



Linee per la produzione di pasta corta fino a 1000 kg/h.

ITA

Le linee per la produzione di pasta corta si possono suddividere in **impianti artigianali**, solitamente impiegati per formati speciali, **impianti automatici utilizzati da pastifici** di medie-grandi dimensioni e **linee continue impiegate dall'industria** per importanti lotti di produzione. Le Presse, tutte disponibili in versione sottovuoto totale **applicato alla vasca di estrusione**, possono essere di tipo "batch", cioè dotate della classica vasca impastatrice, oppure automatiche in continuo per produzioni superiori ai 200 Kg/h. In quest'ultimo caso, sono provviste di dosatori automatici con Impastatrice centrifuga. Dopo il **processo di idratazione**, l'impasto passa alla **fase di estrusione** attraverso la trafilatura che ne determina il formato. In uscita dalla trafilatura, la pasta viene tagliata alla lunghezza desiderata e convogliata al Trabatto a piani vibranti per la fase di **pre-essiccazione** iniziale necessaria per stabilizzare la forma del prodotto ed estrarre circa il 5% della sua umidità. L'**essiccazione** può avvenire sui carrelli in celle statiche oppure in continuo su tappeti. L'essiccazione statica prevede che il prodotto venga steso in modo omogeneo sui telai sovrapponibili per formare appositi carrelli; quest'ultima operazione può avvenire automaticamente tramite l'Alimentatore e l'Impilatore automatico inseriti a fine linea, senza necessitare dell'intervento di un operatore che si limiterà semplicemente a prelevare il carrello e ad introdurlo nell'Essiccatoio. L'essiccazione in continuo è particolarmente indicata per lunghi cicli produttivi, prevede che la pasta venga prelevata dal Trabatto e trasferita tramite nastro elevatore nell'Essiccatoio da cui uscirà completamente essiccata e stabilizzata.



Short-cut pasta lines up to 1000 Kg/hr.

ENG

Short-cut pasta production lines can be divided into **artisanal lines** usually used for production of special shapes, **semi-automatic lines** equipped with more automations and usually used in medium-, big-size pasta factories and **continuous automatic lines**, which are the preferred choice of industries for large production lots. The Extruders, all available in the **vacuum version fitted to the extrusion basin**, can be of the "batch" type, i.e. equipped with the classical mixing basin or continuous and automatic, suitable for productions over 200 Kgs per hour. In this last case they are equipped with automatic dosers for flour and liquids and Centrifuge pre-mixer. After the **hydration phase the dough is extruded** through the pasta die which determines its shape. At exit of the die the pasta is cut at the desired length and transferred to the Pre-dryer fitted with vibrating tiers for the initial **pre-drying phase**, which is needed to stabilize the product shape and extract some 5% of its humidity. **Drying** can be effected on carriages (trolleys) in static chambers or in continuous upon mats. Static drying means that the product is homogeneously spread onto looms that are superimposed, making up the carriage; this last operation can be carried out automatically thanks to the Loom-feeder and the Loom-stacker located at the end of the line. This operation does not require an operator, who will simply have to take the carriage and push it into the Dryer. Continuous drying is suggested for long production cycles: in this case the pasta is taken from the Pre-dryer and thanks to an elevator conveyor belt it is transferred into the Dryer; at outfeed it will be fully dried and stabilized.

Lignes pour pâtes courtes jusqu'à 1000 Kg/heure.

FR

Les lignes pour la fabrication des pâtes courtes peuvent être réparties en **lignes artisanales** normalement utilisées pour les formats spéciaux, **lignes automatiques** utilisées par des fabriques à pâtes moyennes - grandes et les **lignes automatiques continus** pour des lots considérables de production. Les Presses, toutes disponibles en version **sous-vide total appliqué au bac d'extrusion**, peuvent être de type « batch » c'est-à-dire munies du bac mélangeur classique ou de type automatique et continu pour cadences supérieures aux 200 kg/h. Dans ce dernier cas elles sont pourvues de doseurs automatiques avec Pré-mélangeur centrifuge. Après le **procédé d'hydratation** le mélange passe à la **phase d'extrusion** par la filière qui en détermine le format. A la sortie de la filière les pâtes sont coupées de la longueur souhaitée et ensuite transférées au Pré-séchoir à passages vibrants pour la **phase de pré-séchage** initial pour stabiliser la forme du produit et extraire environ le 5% de son humidité. Le **séchage** peut être effectué sur plateaux en cabines statiques ou bien en continu sur des tapis. Dans le séchage statique le produit est étendu uniformément dans les plateaux superposables qui seront empilés dans le chariot ; cette opération peut être effectuée automatiquement par l'Alimentateur des plateaux et l'Empileur automatique situé à la fin de la ligne, sans l'intervention d'aucun opérateur qui devra simplement prélever le chariot et l'introduire dans le Séchoir. Le séchage en continu est particulièrement indiqué pour de longues cycles de production ; les pâtes sont prélevées du Pré-séchoir et transférées par convoyeur élévateur dans le Séchoir d'où le produit sortira complètement séché et stabilisé.





02

pasta lunga long pasta pâtes longues

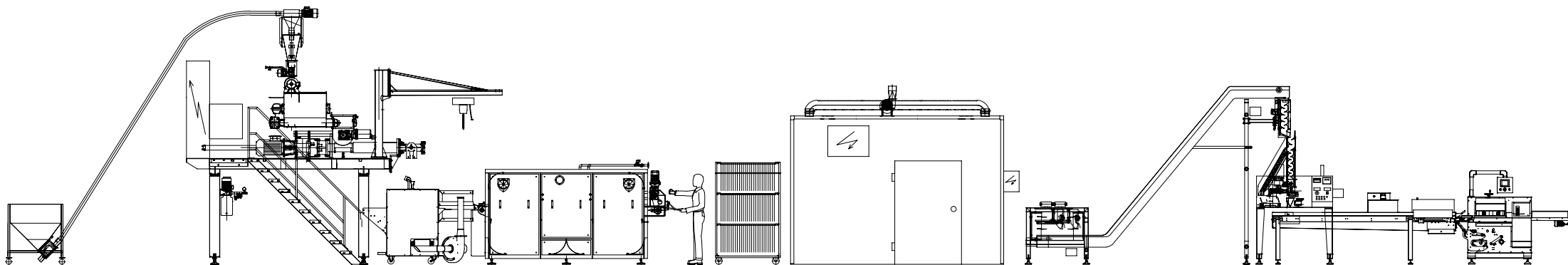
Linee per pasta lunga con capacità produttive da 200 a 500 Kg/h.
Long pasta lines, featuring output from 200 to 500 Kg per hour.
Fabrication de pâtes longues avec capacités de 200-500 Kg/heure.



Linee per pasta lunga con capacità produttive da 200 a 500 Kg/h.

ITA

Per la produzione di pasta lunga vengono utilizzate **Presse automatiche continue con doppia vasca**, dotate di testata per trafile lineari in abbinamento alla **Stenditrice automatica**. Dopo la fase di stesura sulle canne, la pasta viene pareggiata in lunghezza e gli sfridi inviati automaticamente al ciclone di decompressione per lo scarico nella vasca impastatrice della Pressa tramite un dispositivo pneumatico; l'importanza della doppia vasca è da sottolineare, in quanto permette una migliore integrazione ed idratazione degli scarti con il nuovo impasto. La pasta lunga stesa sulle canne ancora fresca, in funzione delle esigenze produttive, può passare attraverso uno specifico tunnel di pre-essiccazione prima di essere posizionata sugli appositi carrelli. Il piazzamento sui carrelli può essere effettuato manualmente dall'operatore oppure avvenire automaticamente con apposito dispositivo robotizzato; lo stesso dispositivo è possibile impiegarlo per rimuovere le canne dal carrello e posizionarle sulla Sfilatrice. Il carrello viene poi introdotto dall'operatore negli **Essiccatoi specificatamente studiati per la pasta lunga**. Questi ultimi sono dotati di un sistema di ventilazione ed estrazione umidità specifici per pasta lunga che permette una fase iniziale di pre-essiccazione (eliminando così costi aggiuntivi del tunnel di pre-incarto) ed una successiva di essiccazione e stabilizzazione gestite automaticamente dal PLC installato sul quadro elettrico. Terminato questo processo, un operatore estrae i carrelli dagli Essiccatoi, posiziona le canne sulla **Sfilatrice-Taglierina** la quale provvede a sfilare la pasta dalle canne, tagliarla alla misura desiderata e trasportarla alla Confezionatrice. **Sono disponibili impianti con capacità produttiva a partire da 200 kg/h, caratterizzati da Presse con testata circolare e Stenditrice con cono spanditore, oppure Presse equipaggiate con testata lineare e abbinata direttamente a Stenditrici per canne di lunghezza da 600 a 1200 mm.**





 **ITALPAST**



ITALPAST

IZLA

Long pasta lines, from 200 up to 500 Kg/hr.

ENG

Automatic, continuous Extruders equipped with double basin are used for long pasta production, equipped with head for round dies or linear dies coupled with the **automatic Spreading machine**. After spreading on the sticks the pasta is trimmed in length and the scraps are transferred automatically to the cyclone located on the extruder mixer by means of a pneumatic system; the double basin is quite important, since it enables better integration and hydration of the scraps with the new dough mixture. The still fresh, long pasta spread on the sticks depending on the production requirements can pass through a specific pre-drying tunnel before being put onto the proper trolleys. The sticks can be put onto the trolleys either manually or by means of a suitable robotized device; this very device can be used to remove the sticks from the trolley and put them onto the Stripper. The trolley is put into the **Dryers specifically studied for long pasta**: they are equipped with a specific ventilation system and humidity exhaust system for long pasta enabling initial pre-drying phase (eliminating the extra costs for a pre-drying tunnel) and subsequent drying and stabilization, which are automatically managed by the PLC located on the electric control panel. At the end of this process an operator will take the trolleys out of the Dryers and put the sticks onto the **Stripper/Cutter**, which automatically removes the long pasta and cuts it at the desired length for transport to the Packaging machine. **Production lines with output of 200 Kg per hour approx. are available, featuring Extruders fitted with round head and Spreading machine fitted with distribution cone or Extruders fitted with linear head to be coupled with Spreading machines suitable for sticks measuring 600 or 1200 mms. in length.**

Lignes à pâtes longues avec capacités de 200-500 Kg/heure.

FR

Pour la production des pâtes longues on utilise des **Presses automatiques continues à double cuve** avec tête pour filières linéaires avec l'**Etendeuse automatique**. Après la phase de dépose des pâtes sur les cannes, le produit est égalisé en longueur et les chutes renvoyées automatiquement au cyclone sur le bac mélangeur de la Presse par système pneumatique. Le double bac permet meilleure intégration et hydratation des déchets avec le nouveau mélange. Les pâtes longues étendues, encore fraîches sur les cannes, peuvent être transférées dans un tunnel spécifique de pré-séchage avant d'être placées sur les chariots indiqués, ce qui peut être effectué manuellement par un opérateur ou réalisé automatiquement par un dispositif robotisé spécifique ; il est possible d'utiliser le même dispositif pour enlever les cannes du chariot et les placer sur la Défileuse. Le chariot est ensuite introduit par l'opérateur dans les **Séchoirs spécifiques pour les pâtes longues**, avec système de ventilation et extraction de l'humidité spécifiques permettant une phase initiale de pré-séchage (en évitant ainsi les coûts du tunnel de pré-séchage) et une phase suivante de séchage et stabilisation contrôlés automatiquement par PLC dans le pupitre électrique. Un opérateur, à la fin, enlève les chariots des Séchoirs, place les cannes sur la **Défileuse/ Coupeuse** qui enlève automatiquement les pâtes longues, les coupe à la mesure souhaitée et les transfère au groupe de pesage et donc à l'Ensacheuse. **Nous proposons des lignes avec la capacité productive de 200 kg/h environ, caractérisées par des Presses avec tête ronde et Etendeuse avec cône de distribution, ou bien des Presses avec tête linéaire à jumeler directement aux Etendeuses pour cannes longueur de 600 à 1200 mm.**





ITALPAST

03

linea Multipla Multipla line ligne Multipla

Linea "Multipla" per pasta lunga, pasta corta e formati speciali con capacità produttive da 150 a 500 Kg/h.

"Multipla" (multi-purpose) line for long pasta, short-cut pasta and special shapes featuring output from 150 up to 500 Kg per hour.

Ligne "Multipla" pour la fabrication pâtes longues, pâtes courtes et formats spéciaux avec capacités de 150 à 500 Kg/heure.



Pasta corta
Short pasta
Pâtes courtes

penne, maccheroni, fusilli, rigatoni ...
penne, maccheroni, fusilli, rigatoni ...
penne, maccheroni, fusilli, rigatoni ...



Pasta lunga
Long pasta
Pâtes longues

spaghetti, tagliatelle, capelli d'angelo, bucatini ...
spaghetti, tagliatelle, angel hair, bucatini ...
spaghetti, tagliatelle, cheveux d'ange, bucatini ...



Nidi e Lasagne
Nest-shaped pasta, Lasagne
Nids, Lasagne

nidi a sezione piatta, quadrata, rotonda e ovale,
lasagne ondulate ...
flat-section, square-section, round-section
and oval-section nests, waved lasagna ...
nids à section plate, carrée, ronde et ovale,
lasagne ondulées



Formati speciali
Special shapes
Formats spéciaux

farfalle, cannelloni, conchiglioni, lumaconi,
paccheri, pasta grattata ...
farfalle (bow-tie), cannelloni, lumaconi,
paccheri, grated pasta ...
farfalle, cannelloni, lumaconi, paccheri,
pâtes rapées ...



Con un solo impianto si produce **pasta corta, pasta lunga, nidi, lasagne e formati speciali.**

ITA

Estrema flessibilità, ingombri ridotti e semplicità di gestione sono le principali caratteristiche della linea "Multipla" che è disponibile nelle versioni con capacità produttive 150-200-300-500 kg/h. Grazie ad accessori specifici e macchine complementari è possibile produrre, oltre ai formati standard di pasta corta, anche formati speciali, penne e cannelloni tramite appositi dispositivi di taglio, spaghetti ed altri formati di pasta lunga, tagliatelle e capelli d'angelo a nido o matassa, lasagne, farfalle. La Pressa automatica continua può utilizzare una **doppia testata, circolare per la produzione di pasta corta e formati speciali e lineare per la produzione di pasta lunga** con la possibilità di cambiare tipologia di produzione in tempi estremamente ridotti e senza dover smontare alcun dispositivo o spostare macchinari. Tutte le fasi produttive sono automatiche e seguono quelle delle singole produzioni di pasta corta e lunga illustrate nei paragrafi specifici. L'intera linea di produzione può essere gestita da PLC installato sul quadro generale di comando ed eventualmente controllata da personal computer con programma di supervisione linea. La Linea "Multipla" rappresenta la soluzione ideale per la produzione di tutti i formati per chi non ha la necessità di fare grandi produzioni; successivamente è possibile integrarla in linee dedicate per pasta corta oppure pasta lunga semplicemente acquistando una seconda Pressa.

One single line to produce **short-cut pasta, long pasta, nest-shaped pasta, lasagne and special shapes.**

ENG

Quite high flexibility, reduced overall dimensions and easy operation are the main features of the "Multipla" line, available in different versions by outputs of 150-200-300-500 kg/h. By means of specific accessories and complementary machines the "Multipla" line enables production of standard, short-cut pasta shapes and also special shapes, such as "penne" and "cannelloni" by means of proper cutting devices, spaghetti and other shapes of long pasta, tagliatelle and angel hair either in nests or skeins, lasagne and "Bologna" type pasta (e.g. bow-tie shapes). The continuous, automatic Extruder is fitted with **double extrusion head: round head, for the production of short-cut pasta and special shapes and linear head, for the production of long pasta**, enabling change of production typology in a very short time, so as not to have to disassemble or remove any machinery. All production phases are automatic and the same for the single production of short-cut and long pasta as depicted in the specific paragraphs. The entire production line can be managed by PLC fitted on the main control panel and possibly controlled by PC and Line-Supervision program. The "Multipla" line is the ideal solution for any shapes for the customers who do not need high outputs: at a later stage this production line can be integrated in dedicated lines for short-cut pasta or long pasta by simply purchasing another Extruder.

Par une seule ligne on produit de **pâtes courtes, pâtes longues, nids, lasagne et formats spéciaux.**

FR

Extrême flexibilité, dimensions réduites et simplicité de gestion ce sont les caractéristiques principales de la ligne "Multipla" disponible dans les versions atteignant les capacités 150-200-300-500 kg/h. Par des accessoires spécifiques et des machines complémentaires, en plus des formats traditionnels de pâtes courtes, il est possible de produire même les formats spéciaux, tels que penne et cannelloni en utilisant les dispositifs de coupe appropriés, spaghetti et d'autres formats de pâtes longues, tagliatelle et cheveux d'ange à nid ou en écheveaux, lasagne et farfalle. La Presse automatique et continue peut utiliser une **double tête, ronde pour la production de pâtes courtes et de formats spéciaux et linéaire pour la production de pâtes longues** avec la possibilité de changer typologie de production en temps extrêmement limités et sans démonter ou déplacer les machines. Toutes les phases de production sont automatiques et suivent celles des productions de pâtes courtes et longues, présentées dans les paragraphes spécifiques. La ligne entière peut être contrôlée par PLC installé dans le pupitre général de commande et éventuellement contrôlée par ordinateur avec programme de supervision de la ligne. La ligne "Multipla" représente la solution idéale pour la fabrication de tous les formats pour ceux qui ne souhaitent pas atteindre des productions élevées ; ensuite il sera possible de l'intégrer dans des lignes dédiées pour les pâtes courtes ou longues, simplement en achetant une deuxième Presse.







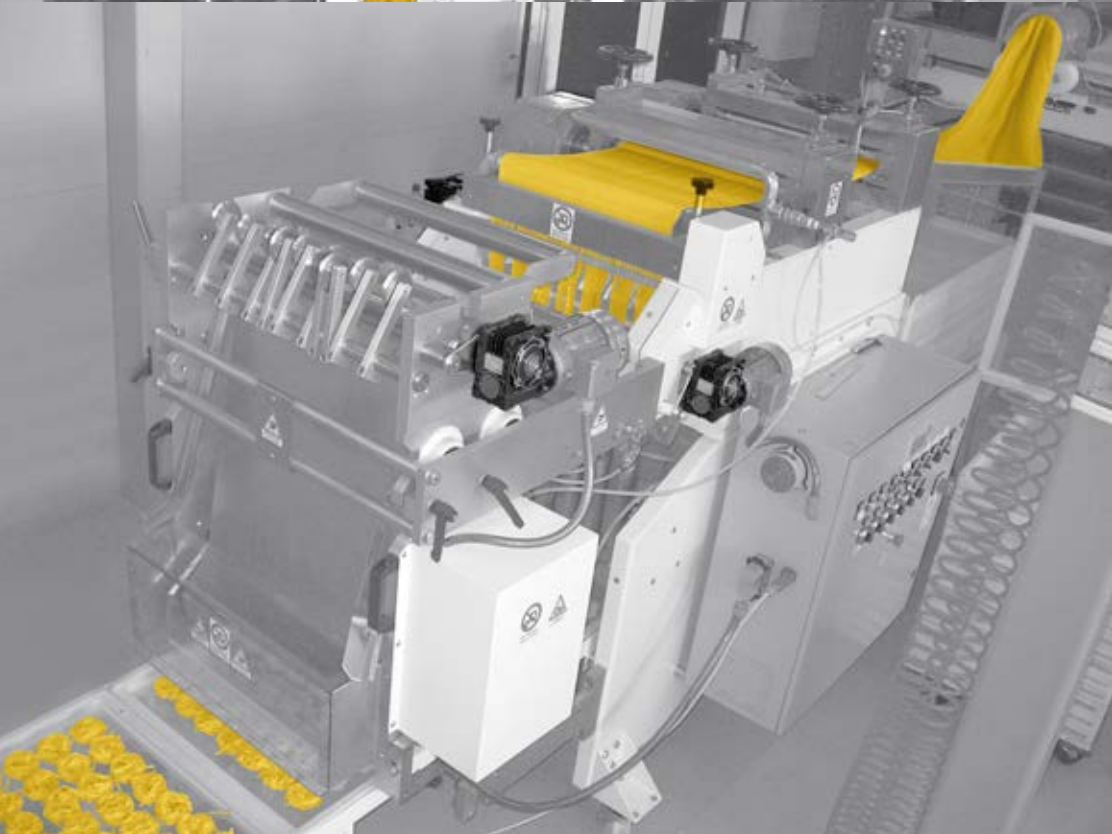
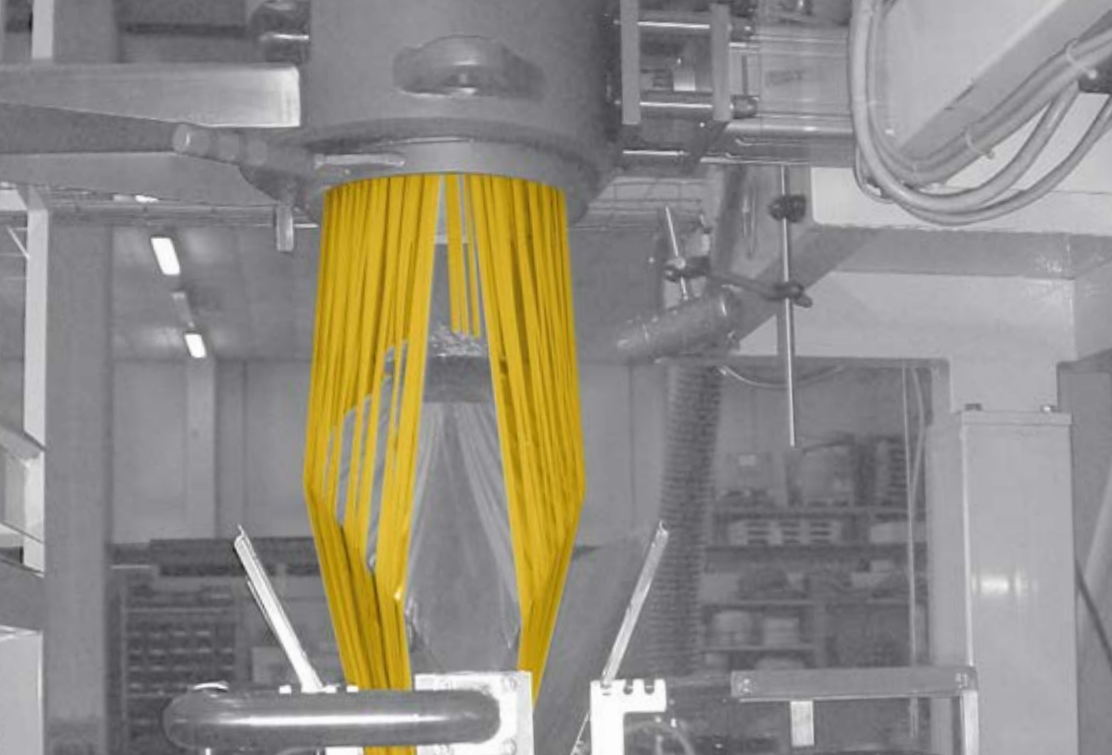


Con un solo impianto si produce pasta corta, pasta lunga, **nidi, lasagne** e formati speciali.

ITA

Al fine di soddisfare il continuo aumento della domanda dei consumatori, la maggior parte dei pastifici ha rivolto la propria attenzione alla produzione delle paste speciali che occupano un importante segmento del mercato. **Tutte le linee per pasta corta e lunga sono predisposte per la produzione di nidi inserendo in linea una macchina Niditrice.** Questa tipologia di pasta si può produrre tramite pasta lunga estrusa direttamente da trafilatura, utilizzando Presse con testate circolari o lineari (nidi a sezione piatta, quadrata, rotonda, ovale) oppure tramite sfoglia estrusa o laminata, con Niditrici provviste di gruppi di calibrazione e taglio. Il numero, la forma e la dimensione del gruppo tubi formatori possono essere personalizzati. Sono disponibili Niditrici a singola oppure doppia fila di tubi formatori con differenti capacità produttive. La macchina è completa di Alimentatore telai, PLC per la gestione dei parametri e delle velocità ed è predisposta per l'abbinamento ad Impilatori automatici telai.

La produzione delle lasagne può essere ottenuta da sfoglia estrusa oppure laminata. La sfoglia estrusa viene prodotta da Pressa con apposita trafilatura mentre quella laminata tramite Sfogliatrice che potrà ricevere l'impasto dall'Impastatrice della Pressa oppure da Impastatrice dedicata. La sfoglia viene poi laminata grazie ad una o più fasi di calibrazione prima di essere tagliata a misura e depositata sui telai di essiccazione da apposita **macchina Lasagnatrice**, che può essere fornita indipendente oppure abbinata con macchina Niditrice.





One single line to produce short-cut pasta, long pasta, nest-shaped pasta, lasagne and special shapes.

ENG

With a view to meet the continually increasing demands by the consumers most of the industrial pasta factories have paid more and more attention to the production of special pasta, which occupy a good portion in the market. **All the production lines for short-cut pasta and long pasta are pre-arranged for the production of nest-shaped pasta thanks to a Nesting machine.** Such kind of pasta can be obtained thanks to long pasta extruded directly from pasta die using Extruders fitted either with round or linear head (nests with flat, square, round or oval section) or by means of extruded or laminated sheet-pasta and Nesting machines equipped with calibration and cutting groups. Number, shape and size of the moulding tubes can be customized. Nesting machines featuring single or double range of moulding tubes by different outputs are available. Each machine is complete with Loom-feeder, PLC for management of parameters and speeds and is also pre-arranged for coupling with automatic Loom-stackers. **Lasagne can be obtained starting from extruded sheet-pasta or laminated pasta.** The extruded sheet-pasta is produced by the Extruder thanks to the proper die whilst the laminated one is produced by a Sheeter, which received the dough either from the Extruder mixer or from a dedicated Mixer. The sheet-pasta is then laminated thanks to one or more calibration phases before being cut to measure and spread onto drying looms by a proper **Lasagne machine**, which can be independent or supplied coupled with a Nesting machine.

Par une seule ligne on produit de pâtes courtes, pâtes longues, nids, lasagne et formats spéciaux.

FR

Afin de répondre aux exigences croissantes des consommateurs, la plupart des fabriques à pâtes a concentré son attention à la production de pâtes spéciales qui occupent un segment important du marché. **Toutes les installations de pâtes courtes et longues sont prédisposées pour la production de nids en plaçant la machine Niditrice en ligne.** Ce type de pâtes peut être obtenu en partant de pâtes longues extrudées directement à partir de moule, par des Presses avec tête circulaire ou linéaire (nids de section plate, carrée, ronde, ovale) ou en partant de pâtes en feuille extrudées ou laminées, par des Niditrices équipées avec des groupes de calibrage et de coupe. Le nombre, la forme et la taille du groupe des tubes mouleurs peuvent être personnalisés. Des Niditrices sont disponibles en simple ou double rangée de tubes mouleurs aux capacités de production différentes. La machine est complète d'alimentateur des plateaux, PLC pour la gestion des paramètres et des vitesses et elle est prédisposée pour le jumelage avec les empileurs automatiques des plateaux. **La production de lasagnes peut être obtenue à partir de la pâte en feuille extrudée ou laminée.** La feuille extrudée est produite par Presse et moule spécifique tandis que la laminée est produite par Laminoir qui pourra recevoir le mélange du mélangeur de la Presse ou d'un mélangeur dédié. La pâte en feuille est ensuite laminée dans une ou plusieurs phases de calibrage avant d'être coupée à mesure et déposée sur les plateaux de séchage par la **machine Lasagnatrice**, qui peut être indépendante ou fonctionner en combinaison avec la machine Niditrice.

Con un solo impianto si produce pasta corta, pasta lunga, nidi, lasagne e **formati speciali**.

ITA

Gli impianti dedicati alla produzione di formati speciali possono essere progettati e personalizzati in base alle richieste degli utilizzatori, garantendo così una maggiore flessibilità produttiva ed un rapido ritorno dell'investimento.

Con l'ausilio di specifici dispositivi di taglio, oltre ai formati tradizionali di pasta, si riesce a produrre anche cannelloni, paccheri ed altri formati di grosso volume, quali conchiglioni e lumaconi. Con l'inserimento in linea di macchine complementari si amplia la gamma di produzione con pasta lunga stesa automaticamente sui telai.

La macchina Tranciapiegatrice a stampi intercambiabili consente la produzione di farfalle di differenti grandezze più alcuni formati speciali quali sorprese ed orecchiette. Le pastine speciali, tra cui i quadrucci, chiamati anche "nouasser", "frida", "eperlevél", "hilopites", sono ottenute tramite l'inserimento di macchine dedicate nelle linee di produzione tradizionali.

La macchina Taglierina, equipaggiabile con una vasta gamma di gruppi di taglio, permette la produzione di varie tipologie e dimensioni di pasta. La pasta grattata, chiamata anche "tarhonya" o "trahana", può essere prodotta con capacità fino a 1000 kg/h tramite macchine specifiche abbinabili alle Presse in linea; le diverse dimensioni di prodotto sono ottenibili con il semplice cambio dei vagli di cui dispone la macchina.





One single line to produce short-cut pasta, long pasta, nest-shaped pasta, lasagne and **special shapes**.

ENG

The lines destined to the production of special shapes can be engineered and customized depending on the users' specific demands, thus ensuring higher production flexibility and swift return of the initial investment.

Thanks to specific cutting devices, besides the traditional pasta shapes, also cannelloni, "paccheri" and other large size shapes, e.g. "conchiglioni (big shells) and "lumaconi" (snail-shaped pasta), can be obtained. By means of complementary machines the production range can be increased thanks to production of long pasta automatically spread onto looms. The Bow-tie (folding/shearing) machine by interchangeable moulds enables production of different sized "farfalle" as well as special shapes such as "sorprese" and "orecchiette". The special soup pasta shapes, such as "quadrucci", also called "nouasser", "frida", "eperlevél", "hilopites" are obtained thanks to dedicated machines that are part of traditional production lines. The Cutting machine can be equipped with a wide range of cutting groups enabling to obtain pasta of different kinds and size. A capacity up to 1000 kg/h of grated pasta, also called "tarhonya", "trahana", can be produced by means of suitable machines that can be coupled with Extruders: the different sizes of the product can be obtained by simply changing the sifters the machine is equipped with.

Par une seule ligne on produit de pâtes courtes, pâtes longues, nids, lasagne et **formats spéciaux**.

FR

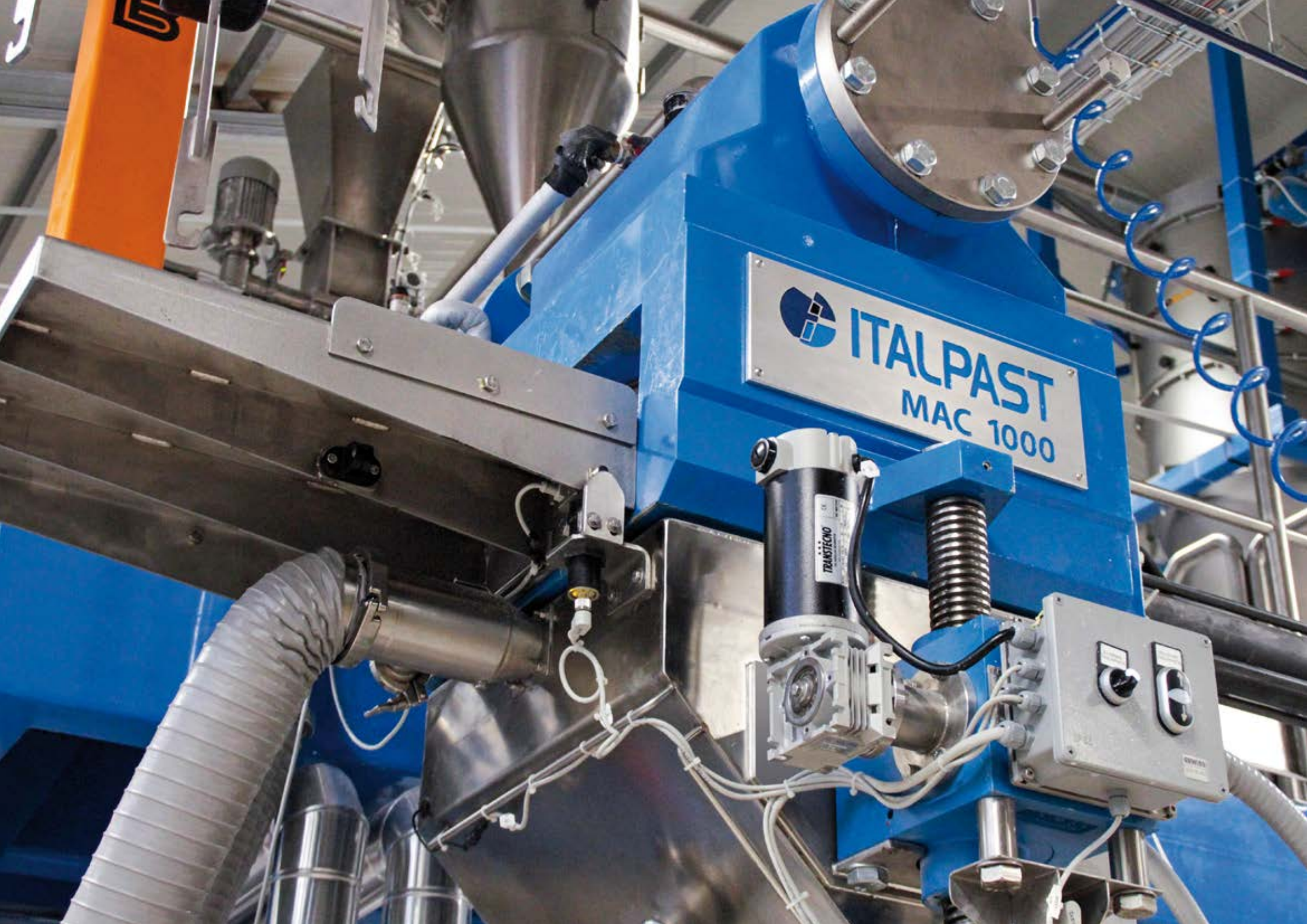
Les installations dédiées à la production de formats spéciaux peuvent être conçues et personnalisées selon les besoins des utilisateurs, en garantissant ainsi une plus grande flexibilité dans la production et un retour rapide de l'investissement. **A l'aide de dispositifs de coupe spécifiques, en plus des formats de pâtes traditionnels, on peut également produire des cannelloni, paccheri et d'autres formats de grand volume, tels que conchiglioni et lumaconi. En prévoyant dans la ligne des machines complémentaires il est possible d'étendre la gamme de production avec les pâtes longues distribuées automatiquement sur les plateaux.** La machine Coupeuse-Plieuse à moules interchangeables permet la production de farfalle de différents formats ainsi que des formats spéciaux tels que surprises et orecchiette. Les pâtes à potage spéciales, y compris les quadrucci, également nommées "nouasser", "frida", "eperlevél", "hilopites", sont obtenues par l'installation de machines dédiées dans les lignes de production traditionnelles. La machine Coupeuse qui peut être équipée avec une vaste gamme de groupes de coupe permet la production de plusieurs types et dimensions de pâtes. Les pâtes râpées, également nommées "tarhonya" ou "trahana", peuvent être produites en atteignant des capacités jusqu'à 1000 kg/heure en utilisant des machines spécifiques qui peuvent être jumelées avec les presses en ligne; les différentes dimensions du produit sont réalisées en changeant simplement les plans de tamisage disponibles sur la machine.

04

**presse speciali
special extruders
presses spéciales**
—

Presse estrusori per produzioni da 500 a 1000 kg/h.
Extruders for outputs from 500 up to 1000 Kg/hr.
Presses extrudeuses pour productions de 500 à 1000 kg/heure.





 **ITALPAST**
MAC 1000

TRANSTECNO

Control panel with two rotary switches and electrical connections.

Presse estrusori per produzioni da 500 a 1000 kg/h.

ITA

La nuova serie di Presse estrusori modelli MAC 400-700-1000 è stata progettata e realizzata con equipaggiamenti di serie ad elevato standard tecnologico ed è particolarmente adatta alla **produzione di paste speciali di alta qualità**.

Completamente automatica ed indipendente, la Pressa dispone, a bordo macchina, di tutti i componenti necessari al suo funzionamento, tra cui l'impianto frigo con termostatazione a circuito chiuso, la pompa vuoto e il quadro elettrico di controllo.

Gli Estrusori sono dotati di una componentistica affidabile e moderna collegata ad un'elettronica di semplice conduzione pur mantenendo inalterati quei processi tradizionali necessari per ottenere un prodotto di elevatissimo standard. Ciò può essere realizzato con l'impiego di un'adeguata ed esclusiva Pre-impastatrice centrifuga brevettata, una doppia vasca impastatrice che permette sufficienti tempi di idratazione ed un gruppo di compressione dotato di vite studiata e realizzata con speciali profili con geometria variabile.

Tutti i modelli sono equipaggiati con:

- Centrifuga di pre-miscelazione brevettata mod. T1000;
- PLC per un controllo accurato dei dispositivi di dosaggio delle materie prime, programmazione delle ricette e dei lotti di produzione;
- N. 2 postazioni dotate di pannelli "soft touch" messi a disposizione dell'operatore per il totale controllo delle funzioni della Pressa (dosaggi, velocità, livelli, allarmi, sicurezza);
- Doppia vasca impastatrice, in acciaio inox, con dispositivo "sottovuoto totale" applicato alla vasca di estrusione;
- Gruppo di estrusione movimentato con motoriduttore ad assi paralleli e reggispinta a bagno d'olio, dotato di vite di compressione con profilo differenziato tra zona di carico e zona di compressione;
- Testata di trafilatura equipaggiata con tagliapasta elettronico e dispositivo di ventilazione con aria calda;
- Centralina idraulica impiegata per l'estrazione automatica della vite di compressione e della trafilatura;
- Impianto di termostatazione automatico per il controllo indipendente delle temperature di avviamento e mantenimento del cilindro di estrusione e della testata porta-trafila.

Sono, inoltre, disponibili i seguenti dispositivi opzionali:

- Alimentazione sfarinati da cassa di carico con trasportatore flessibile al dosatore;
- Dosatore supplementare uova completo di misuratore di portata;
- Dosatore supplementare farina/semola;
- Micro dosatore polveri;
- Micro dosatore liquidi.

Extruders for outputs from 500 up to 1000 Kg/hr.

ENG

The new series of Extruders model MAC 400 - 700 - 1000 has been engineered and manufactured by highly technological series equipment, thus being particularly suitable for the **production of special shapes of high quality pasta.**

The fully automatic and independent Extruder is equipped with all components required for its running on board of the machine itself, among which the Cooling plant by closed-loop temperature-control system, the vacuum pump and the electric control panel.

The Extruders are equipped with reliable and modern components connected to a running-friendly electronics but they also keep all those traditional processes unchanged that enable to obtain really high quality product. This can be obtained thanks to use of a proper and exclusive, patented Centrifuge pre-mixer, a double mixing basin enabling sufficient hydration times and a compression screw made by variable geometry, special profiling.

All models are equipped with the following:

- Patented centrifuge pre-mixer mod. T1000;
- PLC for careful control of raw materials dosing devices as well as setting of recipes and production lots;
- N.2 working stations equipped with "soft touch" panels at the operator's disposal for total control of the Extruder functions (dosages, speeds, levels, alarms, safety);
- Double mixing basin in stainless steel and "total vacuum" extrusion device fitted to the extrusion basin;
- Extrusion group driven by parallel-axle gearbox and thrust bearing in oil bath, equipped with compression screw by differentiated profiling between the loading area and the compression area;
- Die head equipped with electronic pasta cutter and hot-air ventilation device;
- Hydraulic power unit used for the automatic extraction of compression screw and of pasta die;
- Automatic temperature-control system for the independent control of the start-up and maintenance temperatures of both extrusion cylinder and die-holding head.

The following optional devices are also available:

- Flour feeding from loading hopper and flexible conveyor to the doser;
- Extra egg-dosing device complete with flux regulator;
- Extra doser for flour/durum wheat flour;
- Micro-doser of powder ingredients;
- Micro-doser of liquid ingredients.

Presses extrudeuses pour productions de 500 à 1000 kg/h.

FR

La nouvelle série de Presses extrudeuses modèle MAC 400 - 700 - 1000 a été projetée et réalisée avec des dispositifs montés de série au niveau technologique élevé et c'est particulièrement indiquée à la **production de pâtes spéciales haute qualité**.

Complètement automatique et indépendante, la Presse est équipée de tous les composants nécessaires tels que l'unité de réfrigération avec thermostatation à circuit fermé, la pompe à vide et le pupitre électrique de contrôle.

Les Presses sont pourvues de composants fiables et modernes branchés à une simple gestion électronique tout en gardant inchangé les cycles de travail traditionnels nécessaires pour atteindre un produit à la haute qualité. Cela peut être réalisé par l'emploi d'un Pré-mélangeur centrifuge exclusif breveté, un double bac mélangeur permettant des temps d'hydratation suffisants et un groupe de compression équipé de vis étudiée et réalisée en utilisant des profils spéciaux à la géométrie variable.

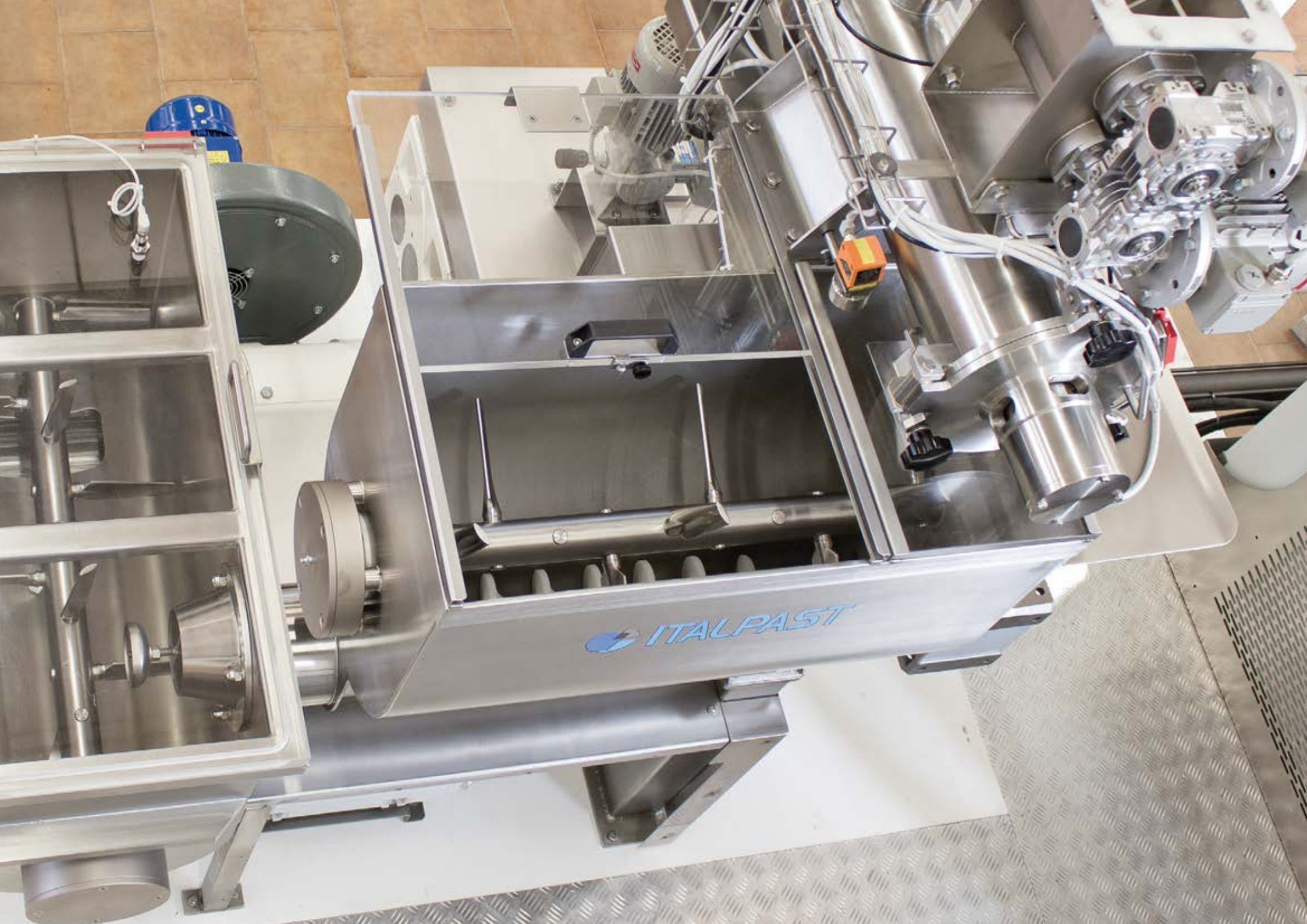
Tous les modèles sont équipés de:

- Pré-mélangeur centrifuge breveté mod. T1000;
- PLC pour un contrôle soigné des dispositifs de dosage des matières premières, programmation des recettes et des lots de production;
- N. 2 postes équipés de panneaux "soft touch" mis à disposition de l'opérateur pour le contrôle total des fonctions de la Presse (dosages, vitesses, niveaux, alarmes, sûreté);
- Double bac mélangeur en acier inox avec dispositif d'aspiration "sous-vide" appliqué au bac d'extrusion;
- Groupe d'extrusion mis en marche par motoréducteur à axes parallèles et groupe de butée à bain d'huile équipé de vis de compression avec profil différent pour zone de chargement et zone de compression;
- Tête de formation des pâtes équipée de dispositif coupe-pâtes électronique et dispositif de ventilation par l'air chaud;
- Unité de contrôle hydraulique employée pour l'extraction automatique de la vis de compression et de la filière;
- Unité de thermostatation automatique pour le contrôle indépendant des températures de démarrage et de maintien du cylindre d'extrusion et de la tête porte-filière.

Les dispositifs suivants optionnels sont disponibles:

- Alimentation des farines depuis cuve de chargement flexible au dosateur;
- Dosateur supplémentaire des oeufs complet de dispositif mesureur de capacité;
- Dosateur supplémentaire de la farine / semoule;
- Microdosateur des poudres;
- Microdosateur des liquides.





05

linee continue continuous lines lignes continues

—

Linee automatiche continue per pasta corta con capacità produttive da 300 a 1000 Kg/h.

Automatic Continuous line for short-cut pasta featuring output from 300 up to 1000 Kg per hour.

Lignes automatiques continues pour pâtes courtes avec capacités de 300 à 1000 Kg/heure.





ITALPAST

ITALPAST



Linee automatiche continue per pasta corta con capacità produttive da 300 a 1000 Kg/h.

ITA

Le linee automatiche continue per la produzione e l'essiccazione della pasta corta da 300 a 1000 kg/h sono state studiate e progettate per incontrare le esigenze di quei produttori che si aspettano la praticità, la semplicità e la qualità dell'impianto artigianale inserite nel contesto di un progetto più industriale ed automatizzato, mantenendo un elevato rapporto qualità/prezzo.

Specifiche tecniche e tecnologiche dei macchinari componenti la linea:

- **Pressa Estrusore** monovite dotata di centrifuga brevettata con vasca impastatrice sottovuoto per l'alimentazione della vite.
- **Trabatto di preincarto a passaggi vibranti:** struttura, telai e pannellatura in acciaio inox apribile e facilmente igienizzabile. Impianto di riscaldamento con scambiatori alettati funzionanti ad acqua calda o acqua surriscaldata serviti da elettroventilatori assiali idonei per una temperatura di trattamento fino a 85°C.
- **Essiccatoio continuo** a tappeti in rete di poliestere termoresistente costituito da due zone tecnologiche equipaggiate con sonde controllo clima indipendente: **zona di pre-essiccazione e zona di essiccazione e stabilizzazione**. La pannellatura, completamente apribile su tutto il perimetro, è costituita da pannelli in acciaio inox AISI 304 con isolamento interno in lana di roccia da 20mm e iniezione di poliuretano ad alta densità per uno spessore totale di 60mm. I tappeti in rete di poliestere termoresistente larghezza utile 1700mm, supportati da barre e catene in acciaio inox, sono equipaggiati con motoriduttore indipendente, a velocità variabile, controllato a mezzo inverter dal quadro principale linea. Il dispositivo carico e distribuzione prodotto sul tappeto di essiccazione è costituito da struttura in metallo leggero con rete di acciaio inox movimentato da moto vibratori a masse eccentriche ad intensità regolabile. I gruppi di riscaldamento sono costituiti da scambiatori alettati funzionanti ad acqua calda o acqua surriscaldata serviti da elettroventilatori assiali speciali per alte temperature. Il gruppo ricambio aria è realizzato con tubatura di immissione ed estrusione con valvola di parzializzazione ad apertura proporzionale completamente in acciaio inox.
- **Raffreddatore ad aria ambiente** servito da elettroventilatori assiali ad elevata prevalenza oppure, su richiesta, con evaporatori al freon o scambiatori ad acqua glicolata. Il trasporto del prodotto avviene su tappeto poliestere trainato da motoriduttore indipendente a velocità variabile.
- **Quadro elettrico di comando** dotato di PLC con pannello operatore "touch screen" a colori con possibilità di integrazione software con sistema di supervisione controllabile da personal computer.

Automatic Continuous line for short-cut pasta featuring output from 300 up to 1000 Kg/hr.

ENG

The automatic, continuous lines for the production and drying of short-cut pasta from 300 up to 1000 Kg/hr have been engineered and manufactured to meet all the producers' requirements for easy operation, simplicity and quality of the artisanal plant to be part of a more industrial and automated project that still retains a very valid quality-to-price ratio.

Technical and technological specs of the machines making up the line:

- **Single-screw Extruder** equipped with patented centrifuge and vacuum mixer for feeding of the screw.
- **Pre-dryer by vibrating tiers:** stainless steel structure, looms and panelling that can be easily opened and cleaned. Heating system by finned heat exchangers running either by hot or overheated water, served by axial electro-ventilators suitable for treatment temperature up to 85°C.
- **Continuous Dryer** featuring mats in thermo-resistant, polyester mesh made up of two technological areas equipped with independent climate control probes: **pre-drying, drying and stabilization areas**. The panelling that can be fully opened all along the machine perimeter is made up of AISI 304 stainless steel panels with internal insulation by 20mm rock wool and injection of high-density polyurethane thus totalling 60mm total thickness. The mats in thermo-resistant, polyester mesh by 1700mm usable width supported by stainless steel bars and chains are equipped with independent, variable-speed gear motor that is controlled by the inverter from the main line control panel. The loading and distribution device of the product onto the drying mat is made up of a light metal structure and stainless steel mesh driven by eccentric mass motor-vibrators by adjustable intensity. The heating groups are made of winged exchangers running either by hot or overheated water, served by axial electro-ventilators suitable for high temperatures. The air exchange group is made by inlet and exhaust pipings and proportional opening valve that is fully in stainless steel
- **Ambient air Cooler** served by high-performance axial fans or - upon demand - by freon evaporators or glycol water running exchangers. Transport of the product is effected on polyester mat driven by variable speed, independent gear motor.
- **Electric control panel** equipped with PLC and colour touch-screen, enabling software integration with PC controlled, supervision system.

Lignes automatiques continues pour pâtes courtes avec capacités de 300 à 1000 Kg/heure.

FR

Les lignes automatiques continues pour la production et le séchage des pâtes courtes de 300 à 1000 Kg/h ont été conçues et projetées pour satisfaire les exigences des producteurs qui cherchent facilité d'emploi, simplicité et qualité de l'installation artisanale dans le contexte d'un projet plus industriel et automatisé, même en gardant un rapport qualité/prix très valable.

Spécifications techniques et technologiques des machines composant la ligne:

- **Presse extrudeuse** à une vis, équipée de pré-mélangeur centrifuge, breveté avec bac mélangeur sous-vide pour l'alimentation de la vis.
- **Pré-séchoir à passages vibrants**: structure, plateaux et ensemble de panneaux en acier inox qui peut être ouvert et facilement lavable. Unité de chauffage équipée d'échangeurs à ailettes fonctionnant à l'eau chaude ou bien surchauffée et servis par électro-ventilateurs axiaux indiqués pour une température de traitement jusqu'à 85°C.
- **Séchoir continu** à tapis en filet en polyester thermorésistant composé par deux zones technologiques équipées de sonde contrôle indépendante des conditions extérieures: **zone de pré-séchage et zone de séchage et stabilisation**. Les panneaux, qui peuvent être complètement ouverts sur tout le périmètre, sont en acier inox AISI 304 avec calorifugeage à l'intérieur en laine de roche à 20 mm et injection en polyuréthane à haute densité pour une épaisseur totale de 60 mm. Les tapis en filet en polyester thermorésistant largeur utile 1700 mm soutenus par des barres et chaînes en acier inox sont équipés de motoréducteur indépendant, à vitesse variable, contrôlé par inverter depuis le pupitre principal de la ligne. Le dispositif chargement et distribution produit sur le tapis de séchage est composé par structure en métal léger avec filet en acier inox mis en marche par des moto-vibrateurs à masses excentriques à intensité réglable. Les groupes de chauffage sont composés par des échangeurs à ailettes fonctionnant à l'eau chaude ou bien surchauffée servis par des électro-ventilateurs axiaux spéciaux pour les hautes températures. Le groupe de changement de l'air est équipé de système de tuyaux d'introduction et d'extraction par vanne de partialisation à ouverture proportionnelle complètement en acier inox.
- **Refroidisseur à l'air ambiant** servi par des électro-ventilateurs axiaux ou, sur demande, équipé d'évaporateurs fonctionnant au fréon ou d'échangeurs à l'eau glycolée. Le transfert du produit se fait par tapis en polyester entraîné par motoréducteur indépendant à vitesse variable.
- **Pupitre électrique de contrôle** équipé de Plc avec panneau opérateur à écran tactile à couleurs ; possibilité d'intégration logiciel avec système de supervision qui peut être contrôlé par l'ordinateur.





06

essiccazione
drying
séchage

—

Processo di essiccazione statica, risultato e qualità garantita.
Static drying process, results and quality ensured.
Séchage statique, résultat et qualité garantie.



Processo di essiccazione statica, risultato e qualità garantita.

ITA

L'essiccazione, soprattutto quella in ambiente statico, è da sempre considerata la fase più critica per ottenere una buona qualità, sia per quanto riguarda l'aspetto del prodotto (colore, brillantezza), sia per le proprietà nutrizionali e la tenuta in cottura (consistenza, tenacità, assenza di collosità). Troppe volte, gli scarsi risultati ottenuti sulla qualità del prodotto, dipendono da una approssimativa progettazione dell'Essiccatoio o peggio, in alcuni casi, dalla mancanza di strumentazioni necessarie che sempre causano una pessima qualità del prodotto finale che si presenta con venature o bottature e fragilità in cottura. Per ovviare a questi fenomeni negativi, Italtel ha studiato e costruito nuovi modelli di Essiccatoi con differenti capacità produttive.

Partendo dal presupposto che nel processo di essiccazione i parametri tecnologici riguardano temperatura, umidità, tempo e ventilazione e che le fasi che si alternano per arrivare ad ottenere una pasta essiccata circa al 12% di umidità sono ventilazione (necessaria affinché l'acqua superficiale nel prodotto evapori) e rinvenimento (necessario affinché l'acqua all'interno della pasta si possa diffondere verso l'esterno), **la nostra azienda ha ottimizzato le caratteristiche costruttive** degli Essiccatoi:

- Pannellature ermetiche per la costruzione delle celle di essiccazione che consentono di evitare perdite di calore e, quindi, maggior consumo energetico.
- Gruppo di ventilazione composto da ventilatori reversibili ad alta prevalenza e deflettori convogliatori con speciali profili, studiati affinché il flusso d'aria arrivi in modo uniforme su tutto prodotto.
- Gruppo di estrazione umidità composto da aspiratori, serranda ad apertura automatica sincronizzata con l'aspiratore per controllare l'immissione dell'aria di ricambio.
- Controllo della temperatura tramite sonda analogica che gestisce gli scambiatori di calore a resistenze elettriche oppure funzionanti ad acqua calda o vapore.
- Quadro elettrico di comando e controllo completo di PLC per la gestione e la memorizzazione delle differenti fasi di essiccazione (pre-incarto, essiccazione, stabilizzazione) che dipendono dal formato da essiccare.

Un PLC di rete controlla singolarmente le varie celle di essiccazione che compongono l'impianto. Per ogni singola cella vengono gestiti, in modo indipendente, tutte le fasi che comprendono il ciclo di riempimento, essiccazione, stabilizzazione e raffreddamento del prodotto. La sonda analogica di temperatura/umidità provvede al controllo della temperatura impostata e al ricambio dell'aria a mezzo elettro aspiratori. Ogni programma è predisposto per l'inserimento opzionale di dispositivi per controllo velocità ventilazione e gruppo immissione vapore. Ciascun ciclo può essere personalizzato secondo la tipologia del prodotto in modalità pasta corta o pasta lunga. Tutte le ricette ed i settaggi sono memorizzati su di una Secure Digital Card (SD) inserita nell'apposito slot del pannello operatore. **Per ogni cella e per ogni ciclo vengono memorizzati i trend di temperatura e umidità che potranno essere immediatamente visualizzati o esportati su file tramite porta USB.** In alternativa, è possibile collegare il PLC a PC tramite rete Ethernet, collegamento che permetterà con apposito programma di visualizzare il pannello operatore ed esportare direttamente i files per la loro archiviazione. Dal PLC sarà possibile con appositi dispositivi opzionali effettuare un collegamento online che permetterà accesso remoto da PC tablet o smartphone. Il programma controlla tutte le funzionalità sopra descritte per le singole celle con la possibilità di memorizzare fino a 99 ricette, ognuna delle quali si compone di 32 distinte fasi.



Static drying process, results and quality ensured.

ENG

Drying, mainly occurring in static environment, has always been considered the most critical phase to obtain good quality pasta, both as to product aspect (colour, brilliance), nutritional properties and hold while cooking (consistency, cohesiveness, absence of pieces stuck together). Most often the poor results obtained as to quality of the final product, depend on approximate engineering of the Dryer or even worse, in certain cases, on lack of the necessary equipment, which are always the main cause for obtaining a very bad quality of the final product, which can show streaks, cracks and fragility while cooking. To get round this negative phenomena Italtast first engineered and manufactured new models of dryers featuring different outputs.

Assuming that in the drying process the technological parameters are related to temperature, humidity, time and ventilation and that the phases that alternate to enable pasta to dry at 12% humidity are ventilation (which is required so that the surface water on the product evaporates) and refreshment (so that water inside the pasta can come out to the surface), **our company has optimized the structural features of the Dryers:**

- Airtight panelling for construction of the drying chambers including gaskets between panels and floor so as to avoid heat dispersion and consequently, higher energy consumption.
- Ventilation unit composed of reversible, high-efficiency centrifugal fans and deflectors/ air conveyors with special profiles, studied so that the air flux arrives uniformly all over the product.
- Humidity exhaust unit composed of exhausters enabling humidity extraction in various points in the lower part of the chamber, automatic-opening shutter synchronized with the exhauster to control infeed of the exchange air.
- Temperature control by means of analog probe controlling the heat exchangers running either by electric resistances or hot water or steam.
- Electric control panel complete with PLC for managing and storing of the various drying phases (pre-drying, drying, stabilization) depending on the shape to the dried.

A net PLC controls each drying chamber making up the plant. All phases comprising the loading cycle, drying, stabilization and cooling of the product are controlled independently for each drying chamber. The temperature/humidity analog probe controls the set temperature and air exchange by means of electric exhausters. Each program enables the optional setting of control devices of ventilation speed and steam infeed group. Each cycle can be customized depending on the kind of product either in the short-cut or long pasta mode. All recipes and settings are stored on a Secure Digital Card (SD) located in the proper slot on the operating panel. **The temperature and humidity trends are stored for each chamber and cycle: they can be immediately displayed or exported in a file by means of a USB door.** As an alternative, the PLC can be connected to a PC by means of a network switch (Ethernet) enabling – thanks to a proper program - to display the operator panel or directly export the files to be stored. Thanks to proper optional devices the PLC enables online connection allowing remote access from PC, Tablet or smart phone. The program controls all the a.m. functions for each drying chamber enabling to store up to 99 recipes, each of which is composed of 32 separate phases.

Séchage statique, résultat et qualité garantie.

FR

Le Séchage, en particulier en cabine statique, a été toujours considéré le plus critique pour la qualité du produit (couleur, effet brillant), des propriétés nutritionnelles et pour la tenue à la cuisson (consistance, ténacité, produit pas collant). Trop souvent les résultats insuffisants dans la qualité du produit dépendent d'un projet approché du séchoir ou en certains cas du manque des dispositifs nécessaires ce qui cause une mauvaise qualité du produit final se pouvant présenter avec des fissures et fragilité à la cuisson. Pour remédier à ces phénomènes négatifs Italtap a étudié et fabriqué de nouveaux modèles de Séchoirs atteignant différentes capacités de production.

Partant du concept que, dans le procédé de séchage les paramètres technologiques concernent la température, l'humidité, le temps et la ventilation et que les phases pour obtenir une pâte séchée au 12% d'humidité ce sont ventilation (pour que l'eau en surface s'évapore) et rétablissement (pour que l'eau au coeur de la pâte puisse se répandre vers l'extérieur), **notre entreprise a optimisé la construction des séchoirs en faisant attention aux aspects suivants:**

- Panneaux étanches pour la fabrication des cabines de séchage comprenant joints entre les portes et le sol pour éviter pertes de chaleur et donc une majeure consommation électrique
- Groupe de ventilation composé par ventilateurs centrifuges réversibles et déflecteurs de l'air avec des profils spéciaux, conçus de telle sorte que le flux d'air touche uniformément tout le produit.
- Groupe d'extraction de l'humidité composé par des aspirateurs permettant d'éliminer l'humidité dans plusieurs points dans la partie inférieure de la cabine, rideau à ouverture automatique synchronisée avec l'aspirateur pour contrôler l'introduction de l'air de rechange
- Contrôle de la température par sonde analogique de gestion des échangeurs de chaleur à résistances électriques ou fonctionnant à l'eau chaude ou à vapeur
- Pupitre électrique de contrôle complet de PLC pour la gestion et mise en mémoire des différentes phases de séchage (pré-séchage, séchage, stabilisation) dépendant du format à sécher.

Un PLC de réseau contrôle chaque cabine de séchage composant l'installation. Pour chaque cabine toutes les phases suivantes sont contrôlées en modalité indépendante : cycle de chargement, séchage, stabilisation et refroidissement du produit. La sonde analogique de température / humidité contrôle la température enregistrée et permet la diffusion de l'air par des électro-aspirateurs. Chaque programme est prédisposé pour l'application optionnelle de dispositifs pour le contrôle de la vitesse de ventilation et du groupe d'injection de la vapeur. Chaque cycle peut être personnalisé selon la typologie du produit en modalité pâtes courtes ou pâtes longues. Toutes les recettes et les réglages sont mémorisés dans une carte SD (en anglais Secure Digital) insérée dans un "slot" (terme anglais pour "fente") du panneau opérateur.

Pour chaque chambre et pour chaque cycle il est possible de mémoriser les tendances de température et d'humidité qui peuvent être immédiatement consultées ou exportées en fichiers par port USB. En alternative il est possible de brancher le PLC à PC par réseau Ethernet, connexion qui permettra par un programme spécifique d'afficher le panneau opérateur et exporter directement les fichiers pour leur archivage. Du PLC il sera possible par des dispositifs optionnels d'établir une connexion en ligne qui permettra l'accès à distance de PC, tablet ou smartphone. Le programme contrôle toutes les fonctions ci-dessus mentionnées pour chaque cabine avec la possibilité de mémoriser jusqu'à 99 recettes, chacune composée par 32 phases différentes.

 ZARIADENIE
SMIE OBSLUHOVAT
LEN POVERENÝ PRACOVNÍK



CONTROL PANEL CONTROLS:

- CENTRAL STOP**: Red emergency stop button.
- PRIPRAVNÝ START / ON AUXILIARY**: Green start button.
- VAROVANÉ PŘED / SPUSŤENÍ / FORWARD MANEUVER**: Forward maneuver button with a right-pointing arrow.
- MANUÁLNE OVLÁDANIE / MANUAL CONTROLS OFF-ON**: Key switch.
- POWER ON**: White power button.







07

confezionamento packaging conditionnement

—

Linee di confezionamento per pasta corta e pasta lunga.
Packaging lines for short-cut pasta and long pasta.
Lignes à conditionnement pour pâtes courtes et pâtes longues.



Linee di confezionamento per pasta corta e pasta lunga.

ITA

Terminata la fase di essiccazione i **telai con la PASTA CORTA** vengono vuotati nella tramoggia di carico della Confezionatrice, manualmente oppure tramite macchina Svuotatelai.

Attraverso un nastro elevatore la pasta giunge al Gruppo Pesatura (disponibile nelle versioni ad 1,2,3,4 bilance elettroniche per capacità produttive da 8 a 30 confezioni al minuto) oppure Multiteste ponderali per produzioni maggiori.

Una volta pesato il quantitativo impostato, la pasta passa attraverso il tubo formatore il quale provvede alle riempimento ed alla chiusura della confezione. Al fine di ottenere diverse tipologie di formato, le Confezionatrici possono essere fornite con accessori complementari per la formatura di sacchetti "a cuscino", "a soffietto", con fondo quadro, ed altri.

I carrelli con le **canne per PASTA LUNGA** vengono portati nella zona di confezionamento dove un operatore posiziona le canne sulla Sfilatrice-Taglierina; quest'ultima provvede a togliere la pasta dalle canne, a tagliarla della misura impostata e, tramite nastro elevatore, a trasferirla al Gruppo di Pesatura posto sulla Confezionatrice per l'inserimento e la chiusura finale delle buste.



Packaging lines for short-cut and long pasta.

ENG

At the end of the drying phase the **trays with SHORT PASTA** are emptied into the Packaging machine loading hopper either manually or by means of the Loom-emptying machine.

By means of an elevator conveyor belt the pasta is transferred to the Weighing group (available in different versions by 1,2,3,4 electronic weighers suitable for outputs from 8 up to 30 bags per minute) or to Multi-head weighers for higher outputs. After weighing the previously set quantity the pasta passes through the moulding tube, which fills and closes the bag. To obtain different shape types the Packaging machines can be equipped with additional accessories for cushion-shaped bags, folded bags, square-bottomed bags and others.

The **LONG PASTA stick-carrying trolleys** are transferred to the packaging area, where an operator puts the sticks onto the Stripping/Cutting machine, which removes pasta from the sticks, cuts it of the previously set length and transfers it to the weighing unit on the Packaging machine by means of an elevator belt. The Packaging machine fills the bags through the moulding tube and finally closes them.

Lignes à conditionnement pour pâtes courtes et longues.

FR

A la fin de la phase de séchage les **plateaux avec les PATES COURTES** sont déchargés dans la trémie de chargement de l'Ensacheuse, manuellement ou par machine pour le vidange des plateaux.

Par un convoyeur élévateur les pâtes sont transférées au Groupe de pesage (disponible dans les versions à 1,2,3,4 balances électroniques pour capacités de 8 à 30 sachets à la minute) ou bien au groupe multi têtes pour des productions supérieures. Après le pesage de la quantité enregistrée, un tuyau mouleur effectue le remplissage et la fermeture du sachet. Afin d'obtenir de différentes typologies de format les Ensacheuses peuvent être fournies avec des accessoires complémentaires pour le formage des sachets «à coussin», «à soufflet», avec fond carré, et d'autres.

Les chariots avec les **cannes à PATES LONGUES** sont transférés au poste de Conditionnement où un opérateur place les cannes sur la Machine Défileuse/Coupeuse qui enlève la pâte des cannes, la coupe à la mesure enregistrée et par un convoyeur élévateur la transfère au Groupe de pesage sur l'Ensacheuse pour remplir et sceller les sachets.

Via G.B. Della Chiesa, 10
43036 Fidenza (Parma) ITALIA
Tel +39 0524 524450
Fax +39 0524 523468
www.italpast.com

