

# Almac<sup>®</sup>

s.r.l.

COSTRUZIONE MACCHINE, IMPIANTI E  
AUTOMAZIONI PER L'INDUSTRIA CASEARIA  
PLANTS, MACHINERY AND AUTOMATION  
FOR THE DAIRY INDUSTRY



**FORMATRICE**  
**CON TESTATA DI PRE - RASSODAMENTO mod. FPR 72 M C.I.P.**

**MOULDING MACHINE**  
**WITH PRE-HARDENING HEAD mod. FPR 72 M C.I.P.**

Via Emilia Est, 2009 - Loc. Gaggio - 41018 S. Cesario s/P (Modena) - ITALY  
Tel. +39 059 **93.80.10** - Fax: +39 059 **93.86.00**  
E-Mail: [info@almacsrl.com](mailto:info@almacsrl.com) - Internet: [www.almacsrl.com](http://www.almacsrl.com)

**COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT  
SYSTEM CERTIFIED BY DNV  
= ISO 9001:2008 =**



#### Applicazione e funzionamento:

la formatrice mod. FPR 72MCIP è una macchina per la produzione della pasta filata.

La sezione di formatura alimenta una giostra formatrice (testata) portante più stampi; è possibile regolare l'altezza di riempimento degli stampi (facendo così variare il peso del prodotto ottenuto) e questa regolazione può essere sia individuale, per ciascuno stampo, che collettiva, per tutti gli stampi contemporaneamente. La testata è dotata di un moto di rotazione intorno al proprio asse e quegli stampi che sono stati appena riempiti di formaggio, nella zona considerata di carico, si sposteranno, a seguito della rotazione della testata, verso la zona di scarico, dove avverrà l'espulsione del formaggio, il quale andrà a cadere dentro la vasca di raffreddamento. Nel corso di questo spostamento, gli stampi pieni di formaggio vengono immersi in acqua, che viene messa in circolazione da un apposito impianto. Quest'acqua è necessaria al fine di pre-rassodare il formaggio medesimo, in modo che questo mantenga la forma voluta dopo che lo si è scaricato nella vasca di raffreddamento. Una volta avvenuta l'espulsione del formaggio, gli stampi tornano in carico. La sequenza di tutte queste operazioni è automaticamente controllata e realizzata mediante P.L.C.

#### Caratteristiche costruttive:

La macchina è interamente costruita in acciaio inox AISI 304 e materiali plastici idonei al contatto con alimenti. Le parti a contatto con il prodotto sono rivestite in materiale antiaderente certificato per l'uso alimentare. I variatori di velocità sulle coclee e sulle testate sono a tenuta stagna a bagno d'olio, completamente caratterizzati. La costruzione è di tipo sanitaria e ciò implica: facile smontabilità di tutti i pezzi a contatto col prodotto, agevole sanificazione degli stessi, assenza di punti di ristagno e quadro elettrico con grado di protezione IP 65.

#### Vantaggi:

La macchina è stata progettata al fine di consentire una facile, rapida e completa sanificabilità di tutti i suoi componenti, senza dover ricorrere ad alcun attrezzo speciale né a mezzi di sollevamento. La sezione coclee, posta sotto la testata della macchina, può essere rimossa dalla sua sezione di lavoro. La sua rimozione rende, inoltre, accessibile il gomito all'uscita delle coclee, dove il formaggio tende a rimanere a fine lavorazione. Rispetto al modello senza lavaggio C.I.P. l'operazione di sanificazione attuata a fine lavorazione non comporta né lo smontaggio della testata di formatura né dei tamponi.

#### Accessori:

- Scambiatori di calore per il pre-raffreddamento della testata  
Le prestazioni fornite sono riferite a valori medi e variano in funzione delle dimensioni del prodotto e della quantità della pasta.



#### Application and operation:

The moulder mod. FPR 72MCIP is a machine designed for the production of pasta filata.

The moulding section feeds a moulding carousel (head) which houses several moulds. The filling height of the moulds can be adjusted (thus varying the weight of the obtained cheese) and this modification can be either individual, for each mould, or collective, for all moulds at the same time. The head is equipped with a rotary motion around its own axis and moulds filled with cheese, in the loading area, will move, thanks to head rotation, towards the discharging area, where cheese ejection will take place. Then, the product will fall into the cooling vat. During this movement, moulds filled with cheese are immersed into water put into circulation by a special plant. This water is necessary for cheese pre-cooling, so that it can keep the desired shape after its discharging into the hardening vat. After cheese ejection, moulds return to the loading area. All these operations sequence is automatically controlled and made by a PLC.

#### Construction features:

The machine is completely built in AISI 304 stainless steel and plastic material for foodstuffs. Parts in contact with the cheese are coated by a non-sticking material certified for the food use. All variable speed drive gears are oil bath type, water-tight and totally enclosed. Sanitary type construction, meaning particularly an easy removal of all parts in direct contact with cheese, an easy sanitification of them and also total absence of points where the cheese may be trapped or stick fast and deteriorate and control panel with IP 65 protection degree.

#### Advantages:

The design of the machine is such to allow an easy and complete sanitification without using any special tool or lifting mean. The screws section can be removed from its working position (underneath the head). The removal of the screws section makes accessible also the elbow where the cheese stagnates at the end of the working shift or whenever it is necessary to temporarily stop the production. In comparison with the model not equipped with C.I.P. washing, the sanitizing operation made at the end of the processing phase does imply neither the moulding head nor the tampons dismantling.

#### Accessories:

- Heat exchanger for the head water pre-cooling:  
The output figures refer to an average production output which largely depends, of course, on the product size and on the pasta filata quality.

CARATTERISTICHE TECNICHE		
Modello		FPR 72M C.I.P.
Lunghezza	(mm)	3130
Diametro testata	(mm)	1.500
Altezza	(mm)	3235
Altezza di alimentazione	(mm)	1.200
Peso	(kg)	1.500
Potenza installata	(Kw)	7
Produttività	(Kg/h)	~ 1.500

TECHNICAL DATA		
Model		FPR 72M C.I.P.
Length	(mm)	3130
Head diameter	(mm)	1.500
Height	(mm)	3235
Height of infeed hopper	(mm)	1.200
Weight	(kg)	1.500
Electrical power	(kw)	7
Output	(kg/h)	~ 1.500

I dati, gli schemi e le immagini sono puramente indicativi e possono essere variabili senza alcun preavviso

Above data, sketches and pictures are for reference only and may be modified without prior notice

**Almac**  
S.r.l.

COSTRUZIONE MACCHINE, IMPIANTI E  
AUTOMAZIONI PER L'INDUSTRIA CASEARIA  
PLANTS, MACHINERY AND AUTOMATION  
FOR THE DAIRY INDUSTRY

Via Emilia Est, 2009 - Loc. Gaggio - 41018 S. Cesario s/P (Modena) - ITALY  
Tel. + 39 059 **93.80.10** - Fax: + 39 059 **93.86.00**  
E-Mail: info@almacsr.com - Internet: www.almacsr.com