



Ammeraal Beltech

Guía de ventas para repostería



Índice

Preparación de la llamada/visita de ventas.....	4
Preparación previa a la visita.....	5
Documentación a suministrar en su idioma local.....	6
Preguntas de ventas.....	7
Qué hay detrás de las preguntas de ventas.....	11
Sugerencias generales sobre las bandas para las líneas de producción de galletas.....	12
Requisitos de la banda.....	13
Propuesta de valor.....	14
Disposición de la planta.....	16
Fabricantes de equipamiento.....	20
Etapas del proceso: Mezclador de masa.....	21
Etapas del proceso: Laminadora.....	23
Etapas del proceso: Cortador giratorio.....	25
Etapas del proceso: Moldeador giratorio.....	27
Etapas del proceso: Depositante.....	29
Etapas del proceso: Banda de entrada al horno.....	31
Etapas del proceso: Banda de salida de horno.....	33
Etapas del proceso: Banda de enfriamiento.....	35
Etapas del proceso: Banda de la apiladora.....	37
Etapas del proceso: Embalaje.....	39

¿Qué es una galleta?

Una galleta es un pastel pequeño de consistencia sólida. Por norma general es plana y cabe en una mano. Originariamente, la galleta era una prueba de horno. El panadero introducía un trozo del pastel y lo metía en el horno para comprobar su temperatura.



Preparación de la Llamada / Visita de Ventas

La repostería tiene miles de años de historia. Siempre incluye mezclar masa, hornos y embalaje. La masa puede resultar difícil de transportar, ya que a veces es muy pegajosa. Para poder manipularla se rocía harina sobre los transportadores. Los rodillos finales con diámetros pequeños fuerzan la masa para que se desprenda del transportador. A menudo se instalan rascadores para limpiar el transportador. Puesto que se trata de un producto alimentario, deben cumplirse ciertos requisitos para los materiales y la higiene (cada vez más).

- Investigue los productos y marcas del cliente (en Internet, revistas, etc.).
- Recopile información sobre los negocios y los procesos de producción de su cliente.
- Familiarícese con los tipos de galletas básicos y los procesos y aplicaciones más importantes.
- Estudie la información básica sobre los principios de higiene y los estándares de las bandas de grado alimentario.
- Estudie las Directrices de seguridad alimentaria
- Organice la cita con un miembro del personal técnico, ingeniero, personal de mantenimiento, gestor de calidad o producción.
- Consulte Salesforce para obtener la información más actualizada, especialmente si va a reunirse con una cuenta estratégica.
- Consulte la disponibilidad de la banda y el precio.
- Considere las ventajas exclusivas que Ammeraal Beltech puede ofrecer.
- Averigüe cuál es el distribuidor o centro de servicios AB más cercano a las instalaciones del cliente y calcule cuánto tardarían en llegar los servicios a las instalaciones.
- Consulte con su centro de servicios para averiguar los tipos de herramienta de empalme y las anchuras disponibles.
- Averigüe quién es la competencia y los distribuidores locales más cercanos.

Las galletas se clasifican en general en función de su forma, incluyendo como mínimo las siguientes categorías:

Galletas planas



Galletas dulces



Galletas dobles rellenas



Galletas de mantequilla



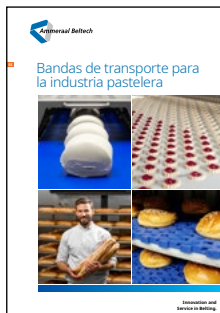
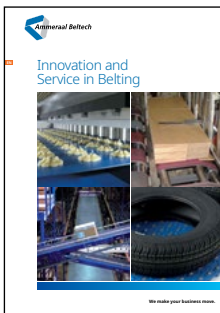
Preparación Previa a la Visita

- Prepárese para visitar la sala de producción. Lleve zapatos de seguridad y cinta métrica. Lleve puesta ropa limpia y evite usar anillos, pulseras, relojes y corbatas, ya que va a visitar un entorno alimentario y, por norma general, el uso de dichos artículos está prohibido. Límitese a llevar bolígrafos, un ordenador y un cuaderno de notas.
- Podría resultar útil llevar un termómetro láser por infrarrojos para consultar las temperaturas de la banda y del producto.
- Si el cliente lo autoriza, lleve una cámara, o un teléfono, y tome fotos en HD del equipo y de la banda (tantas como pueda para sus referencias).
- Lleve su Kit de muestras de bandas alimentarias. Familiarícese con los contenidos de los folletos y catálogos de los tipos de banda, como en el siguiente capítulo.
- Si estuviese disponible, lleve su caja de muestras e información técnica de este segmento. Si está incompleta o rota, solicite una nueva.
- Durante la visita, intente no pasar todo el tiempo en la oficina. Es esencial que realice una inspección de la línea de producción.
- Lleve con usted la información de contacto de su centro de servicios.
- Durante la inspección de la línea de producción, céntrese en la banda sucia y presente nuestras soluciones de seguridad alimentaria Ammeraal Beltech.
- Intente ofrecer bandas de color azul claro si están disponibles, y evite las bandas de fieltro y algodón al introducir las soluciones de seguridad alimentaria.
- Tenga en cuenta que las bandas que transportan la masa, especialmente antes del horno, deben ser anti-deshilachado o estar selladas (Amseal).



Documentación a Suministrar en su Idioma Local

- Folleto de la campaña: "Su negocio es nuestro negocio" - Repostería
- Folleto corporativo de Ammeraal Beltech
- Folleto: Prensa de empalme Maestro
- Impreso: Dectyl "Bandas sintéticas metal detectables para asegurar la seguridad alimentaria contra elementos externos"
- Dirección y número de teléfono de su distribuidor o centro de servicios más cercano



Preguntas de Ventas

En función del cliente (usuario final), podrá realizar las siguientes preguntas. Estas preguntas no se encuentran en ningún orden particular.

Información general sobre el cliente (usuario final)

- ¿Vende sus galletas solamente en el mercado nacional o también las exporta?
Las reposterías con negocios internacionales son mucho más sensibles a la calidad y seguridad de los alimentos.
- ¿Qué normativa de grado alimentario cumple?
Si el cliente no es capaz de responder adecuadamente, aproveche la oportunidad para enfatizar los conocimientos de Ammeraal Beltech.
- ¿Cómo almacena los certificados de grado alimentario y toda la información de la banda?
Si tienen archivos distintos, podemos ofrecerles guardar todas las hojas de datos de Ammeraal Beltech así como los certificados en un archivo que podrán descargar desde el sharepoint My AMMEGA. Además, el Servicio Ammcare de Ammeraal Beltech, permite a los clientes tener acceso simple a las hojas de datos y los certificados, acceso instantáneo a toda la información de la banda, incluyendo el historial de inspección y contacto fácil y directo con nuestro especialista (Ammcare no está disponible actualmente a nivel global).
- ¿Tiene un Gestor de Calidad o de Seguridad Alimentaria?
Debe mencionar que nuestras bandas de grado alimentario cumplen con los estándares internacionales sobre alimentación, como por ejemplo EC1935/2004, FDA y ayudan con sus requisitos ISO 22000 (previamente HACCP).
- ¿Es parte de un grupo de empresas de alimentación internacional?
Es posible que su cuenta concreta forme parte de un grupo internacional al que ya estemos suministrando y del que tenemos por tanto buenas referencias.
- ¿Cuántas fábricas posee a nivel nacional (e internacional, si fuese aplicable)?
Esta pregunta tiene la finalidad de completar la información sobre el cliente y considerar la necesidad de realizar visitas adicionales.
- ¿Bajo qué marcas produce las galletas?
Las marcas del cliente son esenciales para una comunicación correcta y fluida entre las distintas plantas de los clientes y red de Ammega.
- ¿Se centra en volumen o calidad?
Esta pregunta tiene como finalidad averiguar si la fábrica actual se centra en el precio o en la calidad.
- ¿Cuántos proveedores de bandas posee actualmente? *Con la finalidad de averiguar quién es la competencia y las necesidades de One Stop Belt Shop.*
- ¿Además de galletas, ¿qué otros productos procesan en la planta?
Es fundamental que conozca el negocio del cliente y sus necesidades en lo que a bandas se refiere.

Situación

- ¿Trabajan en turnos de 24 horas al día 7 días a la semana?
Los clientes que solamente trabajan durante una jornada al día no se preocupan especialmente por los períodos de inactividad.
- ¿Bandas blancas o azules? ¿Cree que le resultaría ventajoso cambiar a bandas azules?
Explique e introduzca las bandas azules a los clientes no familiarizados con ellas.
- ¿Está familiarizado con el soporte digital?
Resulta útil presentar el tema del servicio Ammcare (no disponible actualmente a nivel global).
- ¿Cuántas líneas de producción hay en su planta? ¿Qué anchuras de la banda tienen?
Se trata de preguntas fundamentales para valorar el potencial del cliente y sus necesidades de servicio de empalme.
- Utiliza moldes giratorios, cortadores giratorios o una mezcla de ambos en sus procesos de galletas?
Una pregunta básica para averiguar si necesitan bandas de tejido sin fin.
- ¿Quiénes son los OEM de sus líneas de producción?
Una pregunta estratégica para averiguar si puede obtener referencias a través de los OEM.
- ¿Gestiona su propio personal de mantenimiento del empalme de la banda?
Pregunta fundamental para averiguar si el cliente está familiarizado o no con las herramientas de empalme.
- ¿Dispone de un archivo en el que aparezcan indicadas todas sus bandas?
Una lista de bandas es una herramienta de gran valor así que, siempre que sea posible, hágase con una copia. Un archivo de bandas es especialmente útil para reconocer el nivel de mantenimiento y la relación con los competidores además de ser una buena oportunidad para usted.
- ¿Posee en stock bandas para cada uno de sus transportadores?
Obtenga información sobre el nivel de stock y su evaluación de períodos de inactividad.
- ¿Qué cantidad de stock de bandas posee?
Datos muy importantes durante las próximas discusiones sobre reducción de stock.
- ¿Cuál es la anchura de banda máxima y el tipo?
Con ello averiguará si puede cubrir todas las necesidades con la cartera de productos Ammeraal Beltech actual.
- ¿Posee bandas de algodón o fieltro?
Con los tipos de bandas mencionados anteriormente, poseerán problemas de limpieza e higiene que podrían resolver al usar las bandas de tipo recubierto.
- ¿Posee bandas con breve vida útil?
Si es capaz de solucionar un problema sobre la breve vida útil de la banda, puede que gane la confianza del cliente y abra las puertas a una nueva relación.
- ¿Transporta productos pegajosos?
Este problema puede resolverse con nuestra amplia gama de productos anti-adherentes como Poliflex, Duraclean y M1, A21 o los perfiles A18.

Problemas

- ¿Cuál es el motivo más común de sustitución de una banda?
Con esta información averiguará los principales problemas, como por ejemplo, problemas de empalme, centrado e higiene.
- ¿Presentan sus bandas problemas de encogimiento?
Se trata de un problema común y a menudo puede solucionarse con nuestros tipos de banda anti-deshilachado.
- ¿Posee bandas que pierdan tensión? ¿Cómo controla la tensión de las bandas?
Ambas preguntas son útiles para reconocer si su cliente necesita formación básica sobre la dinámica de las bandas.
- ¿Con qué frecuencia aparecen problemas de centrado en las bandas? ¿Quién soluciona tales problemas de centrado en la fábrica? ¿El personal de mantenimiento o el operario de la máquina?
Con esta información podrá clarificar el nivel de los problemas de centrado y la necesidad de instrucciones.
- ¿Cómo limpia la banda? ¿La limpia su propio personal o una empresa de limpieza externa?
Si obtiene la persona de contacto, aproveche la oportunidad para reenviar nuestras instrucciones de limpieza oficiales.
- ¿Se adhiere a las instrucciones de limpieza del proveedor del detergente?
Resalte la necesidad de usar instrucciones de limpieza profesionales de proveedores de bandas y detergentes, como por ejemplo Ecolab, Diversey, etc.
- ¿Posee bandas con grapas de unión mecánica y/o bandas con uniones cosidas?
Las bandas que poseen los accesorios mencionados siempre causan problemas de limpieza y poseen una breve vida útil.
- ¿Tiene problemas de oscurecimiento en las bandas que entran en contacto con galletas calientes?
Aproveche la oportunidad para explicar las ventajas de Duratemp contra el oscurecimiento.
- ¿Cuántas horas de trabajo necesita para sustituir una banda con moldeador giratorio?
La pregunta resalta la necesidad de bandas con moldeador giratorio de alta calidad.

Implicaciones

- ¿Dispone de un proveedor de bandas común para todas sus fábricas o usa distintos proveedores locales?
Encuentre el modo de presentar el concepto One Stop Belt Shop.
- ¿Cuánto tarda un instalador externo en realizar un empalme?
Explique posteriormente las ventajas de la herramienta de empalme Maestro en términos de tiempo y facilidad de uso.
- ¿Cuántas personas trabajan en el departamento de mantenimiento de su planta?
Con ello averiguará el impacto de las bandas en el departamento de mantenimiento del cliente.
- ¿Cuáles son sus gastos de mantenimiento por hora durante las horas de trabajo normales y durante las horas extra?
Estos datos serán esenciales en sus próximos cálculos de ahorro.
- ¿Cuántos empalmes necesita mensualmente en las instalaciones?
Clarifica el nivel de necesidades de servicio en las instalaciones.
- ¿Cuál es la temperatura máxima de la galleta al salir del horno?
Con esta información averiguará si podemos gestionar la banda de horneado de salida con una banda Ultranyl, Silam o una banda de tejido sin fin.
- ¿Con qué frecuencia ajusta la posición de los rascadores?
Una pregunta con trampa para presentar el UltraScraper
- ¿Necesita gran cantidad de harina y aceite para obtener propiedades de despegue del producto en sus bandas?
Una pregunta que resalta la necesidad de usar bandas anti-adherentes.
- ¿Qué tipo de bandas posee además de las clásicas hechas de tejido, poliuretano y PVC?
Aproveche esta oportunidad para explicar los distintos tipos de materiales usados en las bandas en polietileno, poliéster, silicona etc.
- ¿Posee bandas con empalme diagonal?
Esta pregunta le dará la oportunidad de explicar cómo seleccionar los empalmes rectos o inclinados.
- ¿Está familiarizado con el sistema de banda antimicrobiano?
Una pregunta clara para explicar las ventajas de la tecnología de Ammeraal Beltech..
- ¿En qué parte de la línea de producción posee detectores de metales?
Por ejemplo, ¿antes de la entrada del horno o del embalaje? Para averiguar dónde debe instalar bandas sin propiedades antiestáticas y recordar las ventajas de las bandas detectoras de metales.

Necesidades de pago

- ¿Qué cantidad ahorrará al usar bandas que no necesiten rascador?
Esta pregunta le proporcionará la oportunidad de explicar que, a veces, los rascadores no son necesarios con las bandas anti-adherentes Duraclean.
- ¿Cuántas herramientas de empalme necesitaría para ser completamente independiente de instaladores externos?
Información útil para determinar si podrá hacerse con el negocio de bandas de la competencia suministrando las herramientas de empalme Maestro.
- ¿Se beneficiaría al poseer un solo proveedor de bandas para su procesamiento de pedidos?
Aproveche esta pregunta para convencer a su cliente para que proporcione a Ammeraal Beltech todos los pedidos con nuestro concepto One Stop Belt Shop.
- ¿Necesita un banda como la original que vino en la máquina nueva?
Con ello averiguará si su cliente posee restricciones de equipo al usar componentes no genuinos sin riesgos.
- ¿Se encuentra su personal de mantenimiento actualizado sobre la formación técnica en bandas?
Para clarificar si será capaz de aumentar su relación con el cliente proporcionándole más conocimientos sobre las bandas.

Qué Hay Detrás de las Preguntas de Ventas

- Los clientes que exportan son mucho más sensibles a los temas de seguridad alimentaria que los clientes que solamente venden a empresas nacionales.
- A menudo los clientes no están familiarizados con los estándares de grado alimentario de bandas específicas; se beneficiarán con sus explicaciones.
- Si tiene la oportunidad de tratar con el Responsable de calidad, podrá resaltar la alta demanda en seguridad alimentaria, campo en el que somos más fuertes que la competencia.
- Los clientes que posean bandas en distintos países podrían beneficiarse de la red de ventas de Ammeraal Beltech.
- En lugar de una mezcla de proveedores, el cliente necesita un solo proveedor, como Ammeraal Beltech con el concepto de One Stop Belt Shop.
- Todas las preguntas relacionadas con la contaminación de productos encontrarán respuesta con nuestras múltiples soluciones para la seguridad alimentaria.

Consejos de venta adicionales durante los pasos del proceso

- Los transportadores bidireccionales son difíciles de centrar. Deben recomendarse las bandas con alta estabilidad lateral, como por ejemplo EM05 y EM 6/2.
- La información sobre la superficie de deslizamiento y el soporte sobre rodillos ayudará a identificar el tipo de banda que podrá proporcionar.
- Si hay instalado un detector de metales, especialmente en aplicaciones secas, no debe proporcionar bandas con propiedades antiestáticas AS que emitan señales falsas.
- La información sobre el tipo de banda actualmente en marcha es siempre información muy útil. Una nomenclatura completa de las bandas de la competencia podría proporcionar muchos detalles técnicos a partir de sus hojas de datos, incluyendo el ajuste de precios o la limitación de flexibilidad, certificados de grado alimentario, etc.
- Si hay instaladas bloques de centrado, debe recomendar las bandas antideshilachado.
- Procesar distintos productos en una sola banda puede ser peligroso en términos de propiedades antiadherentes del producto y adherencia. Podría experimentar distintos rendimientos de banda.
- La realización de preguntas sobre el tipo de masa, grasienta o seca, le ayudará a identificar el acabado de la cobertura superior de la banda sintética de satinado a mate M1 o M2.
- La información sobre la marca de OEM podría ayudarle a reconocer si ya está suministrada como la primera instalación de Ammeraal Beltech o para futuras referencias.

Sugerencias Generales Sobre las Bandas para las Líneas de Producción de Galletas

- Superficies antiadherentes sencillo del producto
- Flexión y contraflexión de la banda: ángulo de aprox. 135° (datos de la hoja de datos estándar) .
- Para una limpieza más exhaustiva: use bandas con recubrimiento
- Tensión de la banda: tan baja como sea posible y amplíe el arco de contacto de la banda ya que aumentará la transmisión de la fuerza de accionamiento del rodillo motriz a la banda.
- Harina: fuente de contaminación.
- Calor: las bandas anteriores y posteriores al horno están sometidas a altas temperaturas.
- Detectores de metal: no use nunca bandas con propiedades antiestáticas.
- Menos contaminación: menos oportunidades de descentrado.
- Estiramiento/encogimiento: las bandas de algodón absorben la humedad; libere la tensión para evitar dañar el bastidor del transportador a causa del encogimiento.

Requisitos de la Banda

La industria de las galletas necesita productos y fabricaciones de alta calidad

Todas las bandas:

- Colores de la banda alimentaria azul o blanco
- Grado alimentario en conformidad con CE 1935/2004, UE 10/2011 y FDA
- Coberturas de fácil limpieza
- Propiedades de despegue del producto
- Resistente al aceite y grasa
- Resistencia a temperaturas extremas
- Estabilidad del color de la banda
- Amplia gama de materiales: TPU, algodón, PP, fieltro, POM, silicona, etc.
- Amplia gama de accesorios, como cordones, guías, cantos sellados, etc.

Bandas sintéticas:

- Máxima flexibilidad para transferencias en cuchilla de hasta 6 mm de diámetro
- Banda sin encogimiento ni absorción con tejido inferior impregnado (00+)
- Cobertura perfilada: pirámide negativa, diamante fino, pirámide cuadrada fina, romboide negativo, etc.
- Planitud perfecta
- Alta estabilidad lateral
- Buena transferencia de frío/calor
- Empalme perfecto con fricción constante
- Bandas con tecnología anti-deshilachamiento
- Tejidos de banda sin defectos
- Distintos tipos de empalme, p. ej., dedo sobre dedo (FOF) y dedo inclinado

Value Proposition



Gracias al concepto de servicio dedicado y a la innovación de productos específicos de la industria, AB mejora:

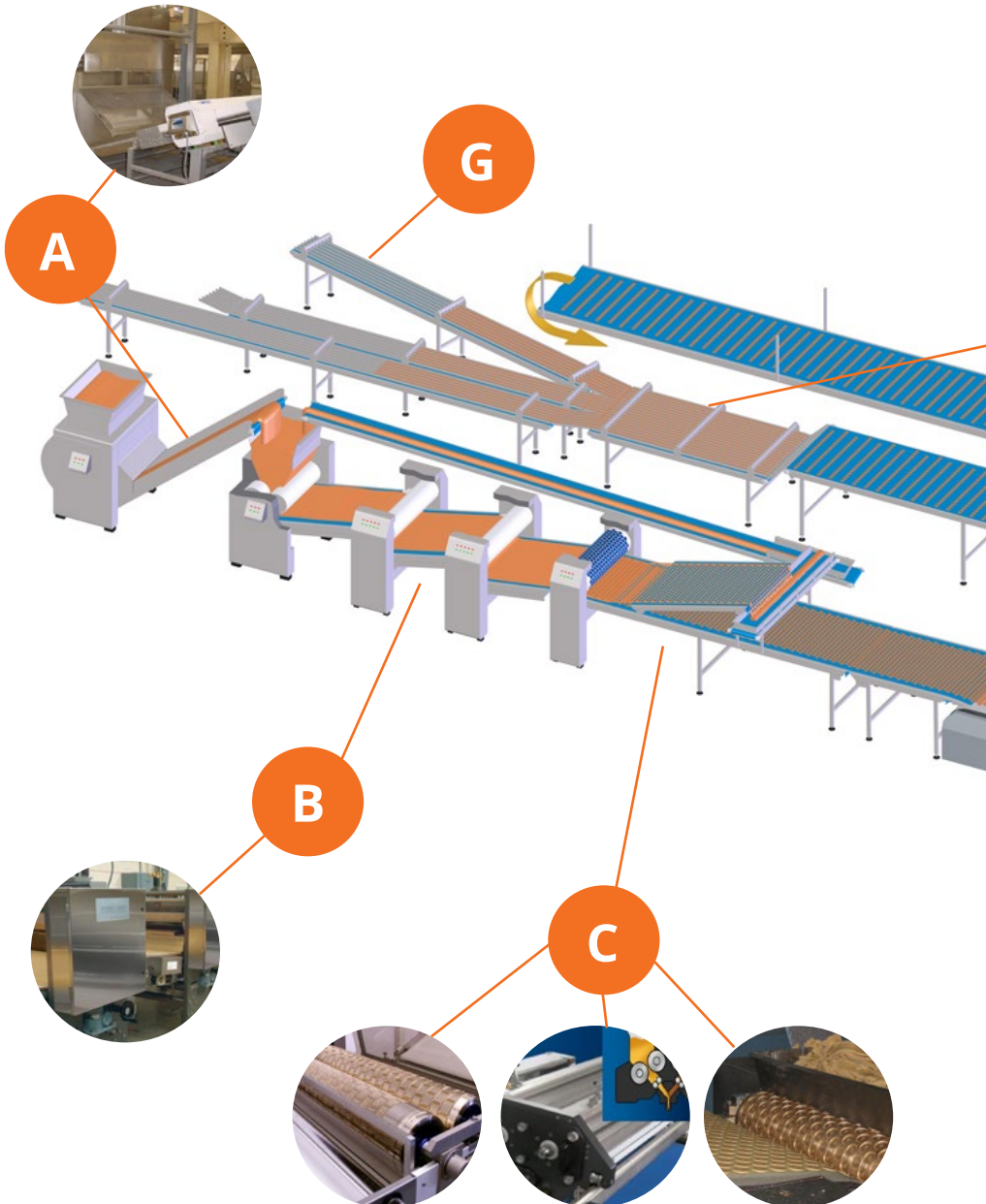
- Seguridad alimentaria
- Calidad del producto
- Eficacia de la producción

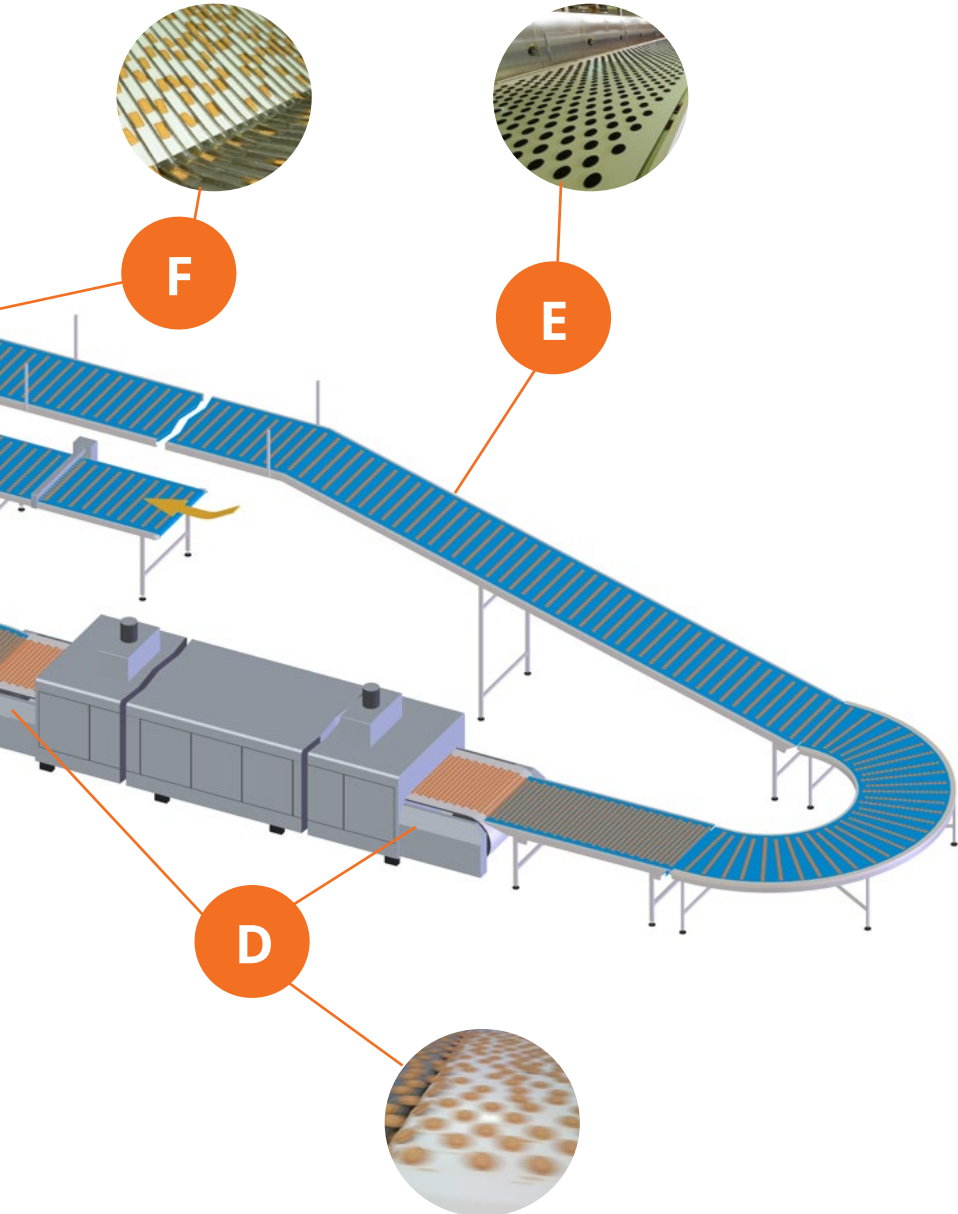
Beneficios	Solución Ammeraal Beltech
Seguridad alimentaria	Amplia gama de soluciones de higiene de Ammeraal Beltech innovadoras y exclusivas
Calidad superior de los productos acabados	Banda anti-adherente de fácil limpieza; bandas con moldeador giratorio de tejido sin fin vanguardista
Reducción de los períodos de inactividad	Herramientas de empalme Maestro de alta velocidad, servicio y entregas rápidos
Aumento de la capacidad de producción	Aumento de la vida útil de la banda con soluciones Ammeraal Beltech fiables
Disminución de la base de proveedores	Ammeraal Beltech, la verdadera tienda para todas las necesidades en bandas
Stock (capital empleado)	Rango compacto de bandas y realización de estudios

Qué para quién: P Production Management (Gestión de producción)
 M Maintenance Management (Gestión de mantenimiento)
 Q Quality/Food Safety Management (Gestión de calidad y seguridad alimentaria)
 O Machine Operator (Operario de la máquina)

Soluciones de seguridad alimentaria de Ammeraal Beltech	P	M	Q	O
Bandas sintéticas detectoras de metal Dectyl y accesorios	X		X	
Kleen Edge® bandas de tejido anti-deshilachado para evitar la contaminación causada por las fibras e hilos	X	X	X	X
Bandas modulares de fácil limpieza sin pasadores	X	X	X	X
Banda modular UCB UltraClean y rueda dentada	X	X	X	X
Bandas modulares SingleLink®	X	X	X	X
Extended range of belts certified at food-grade levels such as EC and FDA			X	
Bandas antimicrobianas (AM)			X	
Fabricación de la banda y trazabilidad de fabricación	X	X	X	
Rascador detector de metal UltraScraper	X	X	X	X
Soporte higiénico del producto de tramos emergentes	X		X	
Bandas sintéticas con bordes sellados "Amseal" para una limpieza exhaustiva y rápida	X	X	X	X
Bandas de diseño higiénico homogéneas Soliflex	X	X	X	X
AmmDrive	X	X	X	X
Tacos TPN sin base con diseño higiénico	X		X	
Amplia gama de bandas de color azul claro y accesorios para el reconocimiento sencillo del nivel de limpieza	X	X	X	X
Logotipos impresos en las bandas de grado alimentario	X		X	
Bandas anti-adherentes como Duraclean, Poliflex and Ropanyl, y bandas sintéticas perfiladas	X	X	X	X
Acabado de la banda anti-adherente mate M1				
Coberturas sin grietas Nonex y Ropanyl	X	X	X	X
Banda en V y redonda de grado alimentario azul Solicord	X	X	X	X

Disposición de la línea de producción





A

Mezclador de masa

Mezcla de ingredientes

B

Laminadora

La masa se calibra a un espesor específico

C

Existen 3 modos de preparar galletas:

- **moldeador giratorio**
- **cortador giratorio**
- **extrusor/depositante**

D

Banda de entrada al horno

Banda de salida del horno

E

Banda de enfriamiento

F

Banda de la apiladora

G

Embalaje

Características de la industria

- Alta cantidad de bandas sintéticas basadas en tejido
- Desde 1 a 30 líneas de producción por planta
- Capacidad media de 3 toneladas/ hora por línea o 100 toneladas/día
- 10 líneas de producción = potencial de venta de bandas de repuesto mínimo de 300K€ USD
- Control de calidad HACCP
- 50-500 empleados
- Anchuras de las líneas de producción:
 - Anchura mín. 800 mm
 - Anchura máx. 2200 mm
- Anchuras comunes de las líneas de producción:
 - 1200, 1400, 1600mm
 - 2 o 3 turnos para 24/7



Fabricantes de Equipamiento

Dough Mixers



VMI Pétrins et Mélangeurs
HQ: France



Bühler AG
HQ: Switzerland



Mondomix
HQ: The Netherlands



SANCASSIANO S.p.A.
HQ: Italy



ESCHER Mixers
HQ: Italy



Baker Perkins
HQ: UK

Processing Lines



GEA IMAforni
HQ: Germany



AMF Bakery Systems
HQ: The US



LASER S.R.L.
HQ: Italy



DSM
HQ: The Netherlands



Baker Perkins
HQ: UK



Ing. POLIN & C. S.p.A.
HQ: Italy



HUAJI Machinery Ind. Co.
HQ: China



New Era Machine
HQ: India

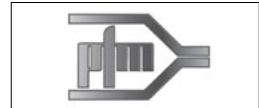
Packaging



Carle&Montanari-OPM Spa
HQ: Italy



Houdijk
HQ: The Netherlands



PFM Pack. Machinery S.p.A.
HQ: Italy



Cavanna Packaging Group
HQ: Italy



Syntegon Technology GmbH
HQ: Germany



Schubert
HQ: Germany

Etapa del Proceso: Mezclador de Masa

A

Proceso de la producción

Los ingredientes (p. ej., gasificante, agua, harina, azúcar, margarina, aceite de palma y huevo en polvo) se mezclan en un depósito. Desde un equipo mezclador independiente o directamente en la línea, la masa fresca es transportada al cortador giratorio, al moldeador giratorio o al equipo extrusor/ depositante.



Detalles de la banda

- Máxima demanda de higiene y resistencia al aceite y grasa.
- Velocidad extremadamente baja, altas cargas, superficie de banda apta para rascador.
- Dimensiones típicas de la banda; 5-10 m de largo c-c con 800-1200 mm. Son comunes las bandas sintéticas de 2 o 3 capas con extremos con perfiles guía centrales o laterales. También se usan bandas homogéneas de accionamiento positivo.

Problemas típicos de la banda y consecuencias

- Deslizamiento en el tambor del motor, encogimiento de la banda, dificultades de limpieza.
- Problemas de centrado.

Preguntas y respuestas de venta adicionales para usted

- ¿Transportador bidireccional?
Riesgo de descentrado, probablemente necesita mayor tensión.
- ¿Disposición del transportador con soporte sobre cilindros o superficie de deslizamiento?
Para tal aplicación, pruebe a suministrar la banda sintética de doble recubrimiento (p. ej. A18+07 o 04+04) si fuese posible. No suministre una banda de tipo 00+ en el soporte con cilindros.
- ¿Hay un detector de metales?
Necesita una banda de tipo no antiestático (AS).
- ¿Tipo de banda actualmente instalada?
La marca de la competencia, la descripción de la banda y el tipo podrán ayudarle a seleccionar la banda más adecuada.



Beneficios	Bandas industriales o bandas homogéneas de accionamiento positivo
Seguridad alimentaria	Banda de tejido anti-deshilachado Bordes sellados Propiedades antimicrobianas Banda anti-adherente Bandas detectoras Soliflex y Dectyl
Larga vida útil	Coberturas de banda sin grietas Bordes sellados extra resistentes Amseal
Rápido montaje en las instalaciones	Prensa de empalme Maestro de vanguardia
Banda sin necesidad de mantenimiento	Soliflex PRO con sistema de auto-centrado automático y ruedas dentadas autolimpiables

Descripción de los códigos	Selección
578070 Nonex ESM 10/2 00+07 light blue AS FG AM NF	Solución recomendada
579912 Ropanyl DM 8/2 A2+04 light blue AS FG AM + Amseal	Solución higiénica
575030 Nonex ESM 10/2 00+07 white FG NF	Solución recomendada en blanco
573360 Nonex EM 10/2 00 + 07 light blue FG AM	Solución industrial
575230 Nonex EM 8/2 00+05 white AS FG	Solución clásica
579640 Ropanyl DM 8/2 04+04 white AS FG NL + Amseal	Solución higiénica en blanco
Range Soliflex PRO, CB, FB light blue	Solución de banda homogénea
550001 Dectyl EM 6/2 00+03 dark blue M1 AS FG MD	Solución detectora de metal

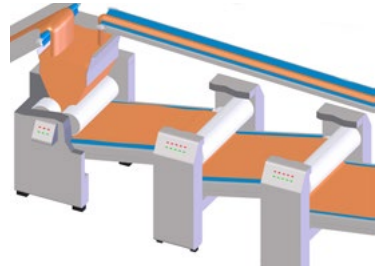
Etapa del Proceso: Laminadora B

Proceso de producción

Laminación de masa a un grosor específico.

Detalles de la banda

- Superficie anti-adherente.
- Bandas cortas y anchas: p. ej., 4-5 m de largo y 800-1600 mm de ancho.
- Común con cordones guía longitudinales.



Problemas típicos de la banda y consecuencias

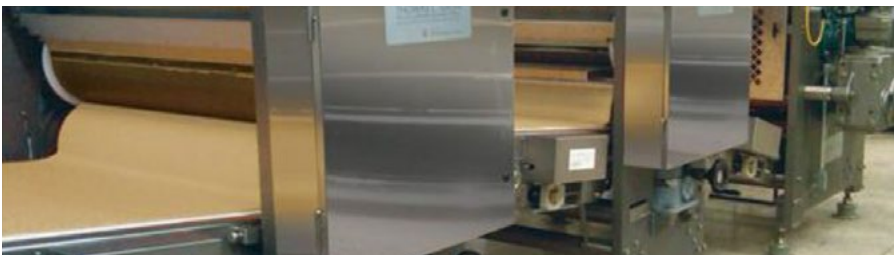
Encogimiento de la banda, dificultades de limpieza.

Preguntas y respuestas de ventas adicionales suyas

- ¿Procesa uno o más tipos distintos de masa?
Debe considerar todas las cualidades de las distintas masas (p. ej., pegajosidad) a procesar.
- ¿Tipo de banda actualmente instalada?
La marca de la competencia, la descripción de la banda y el tipo podrán ayudarle a seleccionar la banda más adecuada.

Beneficios	Bandas de tejido industriales
Seguridad alimentaria	Banda de tejido anti-deshilachado Bordes sellados Propiedades antimicrobianas Banda anti-adherente Bandas detectoras sintéticas Dectyl
Larga vida útil	Coberturas de banda sin grietas Bordes sellados extra resistentes Amseal
Rápido montaje en las instalaciones	Prensa de empalme Maestro de vanguardia.

Descripción de los códigos	Selección
576749 Ropanyl ESM 5/2 00+015 light blue M1 AS FG NF	Solución recomendada con tejidos anti-deshilachado y Antimicrobiano para masa seca
577980 Ropanyl EM 6/2 00+02 light blue AS FG AM	Solución clásica en azul claro para masa húmeda
577950 Ropanyl EM 6/2 00+02 white AS FG	Solución clásica para masa húmeda
576750 Ropanyl ESM 5/2 00+015 light blue AS FG NF	Solución higiénica para masa húmeda
577981 Ropanyl EM 6/2 00+02 light blue M2 AS FG AM	Solución clásica en azul claro para masa seca
577951 Ropanyl EM 6/2 00+02 white M2 AS FG	Solución clásica para masa seca
577982 Ropanyl EM 6/2 00+A21 light blue AS FG AM/85 Sh	Solución clásica con perfil piramidal negativo antiadherente en azul claro
577952 Ropanyl EM 6/2 00+A21 white AS FG	Solución clásica con perfil piramidal negativo antiadherente
550001 Dectyl EM 6/2 00+03 dark blue M1 AS FG MD	Solución detectora de metal
577670 Ropanol ESM 5/2 00+00 light blue AS FG AM NF	Serie Premium Plus



Etapa del Proceso: Cortador Giratorio



Proceso de la producción

Cortar, estampar y liberar galletas de la capa de masa laminada.



Detalles de la banda

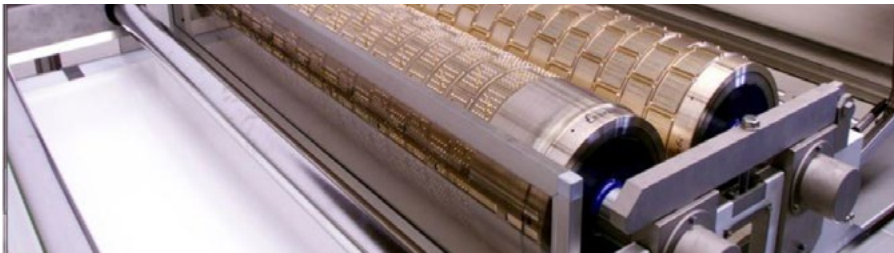
- Superficies de banda anti-adherentes y aptas para rascador.
- Banda de alta velocidad.
- Tamaño típico, p. ej., 10-15 m de largo y 1000-2000 mm.

Problemas típicos de la banda y consecuencias

- Encogimiento de la banda, dificultades de limpieza.
- Breve vida útil, desgaste de la cobertura, problemas de liberación de producto.

Preguntas y respuestas de venta adicionales para usted

- ¿La calidad de la masa es grasosa o seca?
Información básica que debe saber si es necesaria una superficie de banda satinada para masa húmeda o una banda perfilada para masa seca.
- ¿Procesa uno o más tipos distintos de masa?
Debe considerar todas las cualidades de las distintas masas (p. ej., pegajosidad) procesar.
- ¿Cuál es el diámetro más pequeño de la transferencia en cuchilla y cuál es el ángulo de giro de la banda?
Para controlar si la flexión del diámetro mínimo y la contraflexión coinciden con la hoja de datos. Una flexión de banda de transferencia en canto cuchilla inferior a un diámetro de 5 mm y/o con un ángulo de más de 135° es crítica.
- ¿Grosor máximo y mínimo de la capa de masa?
Si el grosor de masa es inferior a 3 mm, necesitará una superficie de banda antideslizante satinada para mantener la masa ligera y un acabado mate para el resto de grosores.
- ¿Tipo de banda actualmente instalada?
La marca de la competencia, la descripción de la banda y el tipo podrán ayudarle a seleccionar la banda más adecuada.



Banda fiable	Bandas de tejido industriales
Seguridad alimentaria	Banda de tejido anti-deshilachado Bordes sellados Propiedades antimicrobianas Coberturas aptas para el uso de rascadores Banda anti-adherente Bandas detectoras Dectyl
Larga vida útil	Coberturas de banda sin grietas Bordes sellados extra resistentes Amseal
Rápido montaje en las instalaciones	Prensa de empalme Maestro de vanguardia
Centrado eficaz	Tejidos altamente estables laterales EM05 y 6/2

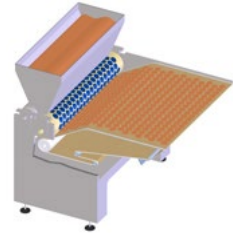
Descripción de los códigos	Selección
576410 Ropanyl ESM 5/2 00 +015 light blue AS FG NF	Solución recomendada con la banda higiénica anti-adherente
576749 Ropanyl ESM 5/2 00 +015 light blue M1 AS FG NF	Solución recomendada con la banda higiénica de gran agarre
577981 Ropanyl EM 6/2 00 +02 light blue M2 AS FG AM	Solución clásica anti-adherente en azul claro
577951 Ropanyl EM 6/2 00 +02 white M2 AS FG	Solución clásica antiadherente
577950 Ropanyl EM 6/2 00 +02 white AS FG	Solución clásica antideslizante
579891 Ropanyl EM05 6/1 00 +02 white M2 AS FG	Solución competitiva con un solo tejido lateral extra rígido y cobertura anti-adherente.
579790 Ropanyl EM05 6/1 00 +02 light blue AS FG AM	Solución competitiva en azul claro con cobertura antideslizante
579791 Ropanyl EM05 6/1 00 +02 light blue M2 AS FG AM	Solución competitiva en azul claro con cobertura anti-adherente
550002 Dectyl EM 6/2 00+03 dark blue AS FG MD	Solución detectora de metal

Etapa del Proceso: Moldeador Giratorio

C

Proceso de la producción

Moldeo y liberación de la masa de galleta.



Detalles de la banda

- Bandas de tejido sin fin.
- Banda de baja velocidad.
- Tamaño, p. ej., 3-8 m de largo y 1000-1700 mm de ancho.
- Presencia de giro en canto de cuchilla en extremos de banda fijos extremadamente pequeños de hasta solo 3 mm de diám. con un ángulo de envolvimiento de 180°.

Problemas típicos de la banda y consecuencias

- Encogimiento de la banda, dificultades de limpieza y breve vida útil son algunos de los problemas típicos.
- Problemas de desgaste de los tejidos, liberación y moldeo.
- Pérdidas del producto de masa.
- Mal acondicionamiento de la banda.
- Las bandas sintéticas cosidas y empalmadas moldean incorrectamente la masa.

Preguntas y respuestas de venta adicionales para usted

- ¿Presión de la dureza de retardo del tambor?
Una dureza de 50 Sh.A dañará la banda AmDough.
- ¿Tipo y porcentaje de grasa de la masa? ¿Cuál es el diámetro más pequeño de la transferencia en canto cuchilla y cuál es el ángulo de giro de la banda?
**Ref. al cuestionario AmDough .*
- ¿OEM fabricante?
Ammeraal Beltech suministra a varios OEMs, por lo que podríamos poseer las especificaciones y tamaño precisos de la banda.
- ¿Proceso de moldeo para un tipo de galletas o varios tipos distintos?
Debe considerar las calidades de todas las distintas masas a procesar.
- ¿Tipo de banda actualmente instalada?
La marca de la competencia, la descripción de la banda y el tipo podrán ayudarle a seleccionar la banda más adecuada.



Calidad de galleta superior	Las bandas de tejido sin fin AmDough ofrecen una banda de calidad con moldeador giratorio sin igual para la selección del material del hilo y el diseño del tejido La amplia gama de AmDough ofrece la banda perfecta para la extracción correcta de la masa
Seguridad alimentaria	AmDough se encuentra en conformidad con los estándares de grado alimentario CE y FDA
Larga vida útil	Bordes reforzados Bandas con lado inferior impregnado
Banda como primera instalación del OEM	AmDough es frecuentemente la primera instalación de banda de los principales OEMs

Descripción de los códigos	Serie XS	Selección
AmDough100 GK 1283B	AmDough 100 XS GK12XSB	Masa húmeda extremadamente pesada
AmDough 90 CK 0983B	AmDough 90 XS GK09XSB	Masa húmeda muy pesada
AmDough 80 GK 8484BP	AmDough 80 XS GK84XSBP	Masa húmeda pesada
AmDough 70 P 1284B	AmDough 70 XS P12XSB	Masa húmeda
AmDough 60 GK 0983BP	AmDough 60 XS GK09XSBP	Tipo universal
AmDough 50 P 8484BP	AmDough 50 XS P84XSBP	Tipo universal
AmDough 40 P 1284BP	AmDough 40 XS P12XSBP	Masa seca
AmDough 20 P 4060BE		Masa muy seca

Hasta 3 mm de diám. de grosor de banda, es posible usar bandas sintéticas:

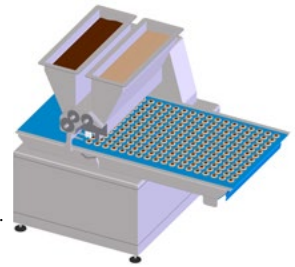
- 513682 Fabric EM/C 4/2 00+0 (PU) white FG

Etapa del Proceso: Depositante



Proceso de la producción

Desde las boquillas se extruden distintos ingredientes de la masa directamente en la banda formando las galletas.



Detalles de la banda

- Máxima demanda de higiene y resistencia al aceite y grasa.
- Las soluciones preferidas son los tejidos anti-deshilachado o los bordes sellados.
- Velocidad muy baja, superficie de banda apta para rascador satinada.
- Dimensiones de banda típica; p. ej., 2/3 m de largo y anchuras de 800 a 1600 mm.
- Transferencia en cuchilla pequeña con un ángulo de envolvimiento de 180°.

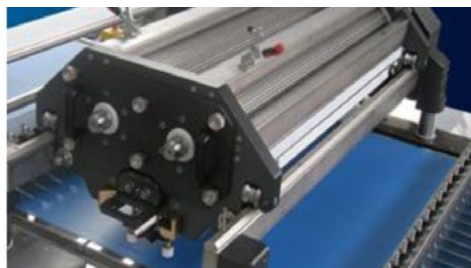
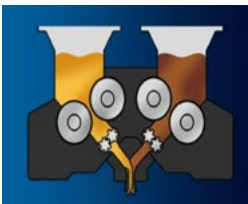
Problemas típicos de la banda y consecuencias

- Dificultades de despegue de la masa.
- Deslizamiento en el tambor del motor, encogimiento de banda, dificultades de limpieza.
- Problemas de centrado.

Preguntas y respuestas de venta adicionales para usted

- ¿Tipo de banda actualmente instalada?

La marca de la competencia, la descripción de la banda y el tipo podrán ayudarle a seleccionar la banda más adecuada.



Seguridad alimentaria	Cobertura libre de grietas Propiedades antimicrobianas en bandas azul claro Propiedades anti-deshilachado Amseal para bordes sellados Coberturas aptas para rascadores Bandas detectoras Dectyl
Larga vida útil	Empalme fiable incluso en las instalaciones Bandas sin encogimiento
Rápido montaje en las instalaciones	Prensa de empalme Maestro de vanguardia.
Centrado eficaz	Tejidos de alta estabilidad lateral EM05 y EM 6/2

Descripción de los códigos	Selección
579780 Ropanyl EM 3/1 00+02 light blue AS FG AM	Soluciones recomendadas
579800 Ropanyl EM 3/1 00+02 white AS FG	Solución clásica
579790 Ropanyl EM05 6/1 00+02 light blue AS FG AM	Solución de fácil centrado en color azul claro
579890 Ropanyl EM05 6/1 00+02 white AS FG	Solución de fácil centrado en blanco
591240 Ropanyl ESM 6/1 F1+03 light blue FG AM NF	Solución anti-encogimiento en azul claro
591120 Ropanyl ESM 6/1 F1+03 white FG NF	Solución anti-encogimiento
577980 Ropanyl EM 6/2 00+02 light blue AS FG AM	Solución industrial en azul claro
577950 Ropanyl EM 6/2 00+02 white AS FG	Solución industrial
576750 Ropanyl ESM 5/2 00+015 light blue AS FG NF	Solución higiénica
578549 Duraclean EM 6/2 00+02 white M1 AS FG	Solución anti-adherente
550002 Dectyl EM 6/2 00+03 dark blue AS FG MD	Solución detectora de metal
550001 Dectyl EM 6/2 00+03 dark blue M1 AS FG MD	Solución detectora de metal

Etapa del Proceso: Banda de Entrada al Horno

D

Proceso de la producción

Liberación de la masa de galletas en el horno.

Detalles de la banda

- Dimensiones típicas de la banda: 3-8 m de largo y 1000-2000 mm de ancho.
- Disposición del transportador con dos transferencias pequeñas en canto cuchilla.
- Alta temperatura de la cinta de hasta +100 °C.

Problemas típicos de la banda y consecuencias

- Encogimiento de la banda, dificultades de limpieza, breve vida útil.
- Problemas de liberación y centrado.
- Pérdida de producto de masa.

Preguntas y respuestas de venta adicionales para usted

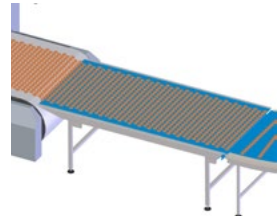
- ¿Hay instalado un dispositivo de centrado neumático automático?
Si no hay un dispositivo de centrado automático, resultará extremadamente difícil centrar una banda con un tejido como alimentador de entrada.
- ¿Existen guías de centrado fijas en los bordes de la banda?
Si existen guías de centrado, las bandas con un tejido serán demasiado débiles y sus bordes sufrirán daños poco después de su instalación.
- ¿Tipo de banda actualmente instalada?
La marca de la competencia, la descripción de la banda y el tipo podrán ayudarle a seleccionar la banda más adecuada.



Seguridad alimentaria	Banda anti-adherente Propiedades antimicrobianas Coberturas aptas para el uso de rascadores
Larga vida útil	Coberturas de banda sin grietas Bordes sellados extra resistentes Amseal Bandas de doble cobertura Empalme y tejidos flexibles
Rápido montaje en las instalaciones	Prensa de empalme Maestro de vanguardia
Centrado eficaz	Tejidos de alta estabilidad lateral EM05 y EM 6/2

Descripción de los códigos	Selección
571779 Duratemp EM 6/2 00+02 white M1 FG HR	Solución para horno de entrada y salida
579800 Ropanyl EM 3/1 00+02 white AS FG	Solución clásica
579801 Ropanyl EM 3/1 00+02 white M2 AS FG	Solución clásica antiadherente
579780 Ropanyl EM 3/1 00+02 light blue AS FG AM	Solución clásica en azul claro
579781 Ropanyl EM 3/1 00+02 light blue M2 AS FG AM	Solución clásica anti-adherente en azul claro
591240 Ropanyl ESM 6/1 F1+03 light blue FG AM NF	Solución anti-encogimiento en azul claro
579891 Ropanyl ESM 6/1 F1+03 white FG NF	Solución anti-encogimiento

Etapa del Proceso: Banda de Salida de Horno D



Proceso de la producción

Transportador de horneado de salida.

Detalles de la banda

- Dimensiones típicas de la banda: 3-15m de largo y 1000-2000 mm de ancho.
- Disposición del transportador con transferencias pequeñas en canto cuchilla inmediatamente después del horno, cerca de la banda de acero.
- Alta temperatura de la cinta de hasta +150°C.

Problemas típicos de la banda y consecuencias

Fallos de empalme, efecto de oscurecimiento, encogimiento de la banda y breve vida útil.

Preguntas y respuestas de venta adicionales para usted

- ¿Se están transportando distintos productos? ¿Temperaturas máximas del producto y la banda?

Información necesaria para seleccionar el tipo de banda teniendo en cuenta los datos de la temperatura de la banda (no del producto): Ropanyl y Silam (capa interior de PU) hasta +90 °C o +194 °F; Duratemp +130 °C o +266 °F; Silam (enteramente de silicona) +150 °C o +302 °F

- ¿Hay un detector de metales?
No seleccione una banda antiestática si va a pasar por un detector de metales.
- ¿Hay instalado un dispositivo de centrado neumático automático?
Sin dispositivo de centrado automático, no seleccione una banda con solamente un tejido.
- ¿Hay guías de centrado fijas en los bordes de la banda?
Si existen guías de centrado, las bandas con un tejido serán demasiado débiles y sus bordes sufrirán daños poco después de su instalación.
- ¿Tipo de banda actualmente instalada?
La marca de la competencia, la descripción de la banda y el tipo podrán ayudarle a seleccionar la banda más adecuada.



Seguridad alimentaria	Cobertura sin grietas Propiedades antimicrobianas Duratemp con propiedades anti-oscuramiento Bandas detectoras Dectyl
Larga vida útil	Coberturas de banda sin grietas Empalme fiable Bandas resistentes al calor
Rápido montaje en las instalaciones	Prensa de empalme Maestro de vanguardia
Centrado eficaz	Tejidos de alta estabilidad lateral EM05 y EM 6/2

Descripción de los códigos	Selección
571779 Duratemp EM 6/2 00+02 white M1 FG HR	Solución para horno de entrada y salida
577950 Ropanyl EM 6/2 00+02 white AS FG	Solución clásica
577951 Ropanyl EM 6/2 00+02 white M2 AS FG	Solución clásica con banda anti-adherente
579781 Ropanyl EM 3/1 00+02 light blue M2 AS FG AM	Solución competitiva con banda azul claro antiadherente
579780 Ropanyl EM 3/1 00+02 light blue AS FG AM	Solución competitiva con banda azul claro antideslizante
579801 Ropanyl EM 3/1 00+02 white M2 AS FG	Solución competitiva antiadherente
579800 Ropanyl EM 3/1 00+02 white AS FG	Solución competitiva de banda antideslizante
576750 Ropanyl ESM 5/2 00+015 light blue AS FG NF	Solución higiénica con banda antideslizante
576749 Ropanyl ESM 5/2 00+015 light blue M1 AS FG NF	Solución higiénica con banda anti-adherente

Etapa del Proceso: Banda de Enfriamiento

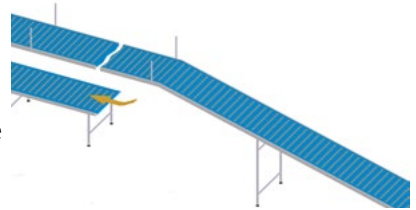
E

Proceso de la producción

Enfriamiento del producto.

Detalles de la banda

- Dimensiones típicas de la banda: 40-300m de largo y 800-2200mm de ancho.
- Alta temperatura de la cinta de hasta +110°C.
- Banda horizontal y de tramo inclinado.



Problemas típicos de la banda y consecuencias

Problemas de centrado, fallos de empalme, efecto de oscurecimiento, encogimiento de la banda y breve vida útil.

Preguntas y respuestas de venta adicionales para usted

- ¿Se están transportando distintos productos?
Debe considerar todos los productos para poder seleccionar la superficie y agarre correctos de la banda.
- ¿Temperaturas máximas del producto y la banda?
La temperatura de la banda no debe exceder los +110 °C (+230 °F) para las bandas indicadas, de lo contrario, use bandas de horneado de salida.
- ¿Hay un detector de metales?
Evite el tipo de banda antiestática (AS).
- ¿Hay instalado un dispositivo de centrado neumático automático?
Las bandas de enfriamiento largas con un tejido solamente pueden funcionar con un dispositivo de centrado.
- ¿Hay guías de centrado fijas en los bordes de la banda?
Si existen guías de centrado, las bandas con un tejido serán demasiado débiles y sus bordes sufrirán daños poco después de su instalación.
- ¿Tipo de banda actualmente instalada?
La marca de la competencia, la descripción de la banda y el tipo podrán ayudar le a seleccionar la banda más adecuada.

Solución de Nonex flexible (blanco y azul claro) para bandas con gran inclinación.



Seguridad alimentaria	Cobertura sin grietas Propiedades antimicrobianas Duratemp con propiedades anti-oscuramiento Banda satinada detectora de metal Dectyl
Larga vida útil	Coberturas de banda sin grietas Empalme fiable Bandas resistentes al calor
Rápido montaje en las instalaciones	Prensa de empalme Maestro de vanguardia
Centrado eficaz	Tejidos de alta estabilidad lateral EM05 y EM 6/2

Descripción de los códigos	Selección
572780 Nonex EM 8/2 00+03 light blue AS FG AM	Solución flexible preferida antideslizante
571320 Nonex EM 8/2 00+03 white AS FG	Solución preferida antideslizante
577951 Ropanyl EM 6/2 00+02 white M2 AS	Solución antiadherente
577950 Ropanyl EM 6/2 00+02 white AS FG	Solución antideslizante
550002 Dectyl EM 6/2 00+03 dark blue AS FG MD	Solución detectora de metal

Etapa del Proceso: Banda de la Apiladora

F

Proceso de la producción

Una fase muy delicada en el proceso de producción. El apilamiento se realiza mediante un conjunto de transportadores que, ya que uno opera a una velocidad inferior al otro, superpone y apila delicadamente las galletas a lo largo de las guías del equipo de embalaje de envasado de flujo horizontal.



Detalles de la banda

- Dimensiones típicas de la banda: 1-20m de largo y 800-2200mm de ancho.
- Banda horizontal y de tramo inclinado.

Problemas típicos de la banda y consecuencias

- La fricción de la banda daña las galletas, causando la aparición de migajas.
- Problemas de limpieza causados por las migajas del producto.
- Las guías metálicas dañan la cobertura superior de la banda.

Preguntas y respuestas de venta adicionales para usted

- ¿Se están transportando distintos productos?
Si posee distintas galletas, será muy difícil y peligroso seleccionar un tipo de banda a causa de las distintas fricciones necesarias en los apiladores. Deberá entregar muestras al cliente para que decida sobre la superficie de agarre de la banda.
- ¿Hay un detector de metales?
Necesario para el tipo de banda no antiestática (AS)
- ¿Hay guías de centrado fijas en los bordes de la banda?
Si existen guías de centrado, las bandas con un tejido serán demasiado débiles y sus bordes sufrirán daños poco después de su instalación.
- ¿Tipo de banda actualmente instalada?
La marca de la competencia, la descripción de la banda y el tipo podrán ayudarle a seleccionar la banda más adecuada.



Seguridad alimentaria	Cubierta superior de banda de baja fricción incluso en la zona del empalme para reducir las migajas
Larga vida útil	Coberturas de banda sin grietas Propiedades antimicrobianas Tejidos anti-deshilachado Banda mate detectora de metal Dectyl
Rápido montaje en las instalaciones	Prensa de empalme Maestro de vanguardia
Centrado eficaz	Tejidos de alta estabilidad lateral EM05 y EM 6/2

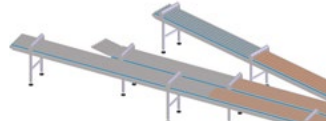
Descripción de los códigos	Selección
576749 Ropanyl ESM 5/2 00+015 light blue M1 AS FG NF	Soluciones recomendadas
572170 Ropanol EM 6/2 00+00 (PU) light blue AS FG NL	Solución de tejido clásica en azul claro
572160 Ropanol EM 6/2 00+00 (PU) transparent AS FG NL	Solución clásica de tejido
577951 Ropanyl EM 6/2 00+02 white M2 AS FG	Solución de banda recubierta clásica
578749 Ropanyl ESM 5/2 00+015 white FG M1	Solución competitiva
550001 Dectyl EM 6/2 00+03 dark blue M1 AS FG MD	Solución detectora de metal

Etapa del Proceso: Embalaje

G

Proceso de la producción

Las galletas se alinean y se transportan a las máquinas de embalaje horizontal y vertical desde el apilador. El proceso de envasado de flujo está compuesto de una lámina de plástico soldada para envolver los productos del interior. El embalaje de envasado de flujo puede realizarse con máquinas de embalaje verticales, centrándose en el producto que va a ser empacado en bolsas, o en máquinas horizontales para el resto de formas de embalaje. Las máquinas de envasado vertical poseen una banda elevadora y bandas desplegadas. Las máquinas horizontales necesitan muchas bandas para la alimentación, regulación y envasado de flujo en una secuencia.



Detalles de la banda

- Las máquinas verticales necesitan bandas elevadoras de tramo inclinado con portadores y paredes laterales. Es muy común la disposición del transportador de cuello de cisne.
- Los tambores son grandes por norma general, de 60 a 200 mm.
- La banda se desplaza con inicio y parada a baja velocidad.
- Dimensiones típicas de banda; 5-10 m de largo y 300-800 mm de ancho.
- Hay numerosas soluciones: básicamente bandas sintéticas, algunas veces bandas modulares y bandas de accionamiento positivo homogéneas.
- Las máquinas horizontales podrían necesitar muchas bandas estrechas que siempre se desplazan sobre transferencias en cuchilla de doble apriete. Son comunes las velocidades altas y los accionamientos omega.
- Dimensiones de banda típicas; de 1 a 4 m de largo y anchuras de 80 a 400mm.
- Transferencia en cuchilla con ángulo de envasado de 180°.

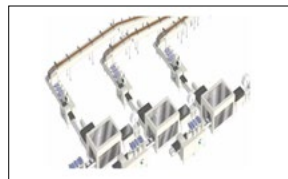
Problemas típicos de la banda y consecuencias

Las máquinas verticales presentan problemas de paredes laterales o portador rotos. Un buen centrado y accesorios reforzados aumentarán la vida útil de la banda. Las bandas horizontales poseen problemas de centrado causando contaminación de hilos, mal envase de las transferencias en cuchilla a causa de la rigidez de la banda, grietas en la cobertura superior y, particularmente, problemas para encontrar un buen agarre.

Máquina vertical y galletas empacadas



Boceto de disposición de embalaje de máquina horizontal múltiple



Máquina horizontal y galletas empacadas



Seguridad alimentaria	Propiedades anti-deshilachado Cobertura sin grietas Propiedades antimicrobianas en bandas azul claro Amseal para bordes sellados Coberturas aptas para rascadores Bandas detectoras Dectyl
Larga vida útil	Bandas de tejido flexibles industriales Cobertura sin grietas Bandas de tejido y homogéneas de auto-centrado Bandas sin encogimiento Fricción de cobertura superior constante
Rápido montaje en las instalaciones	Bandas de auto-centrado
Centrado eficaz	Tejidos de alta estabilidad lateral EM05 y EM 6/2

Soluciones de máquina de embalaje vertical

Descripción de los códigos	Selección
577951 Ropanyl EM 6/2 00+02 white M2 AS FG	Solución clásica
577981 Ropanyl EM 6/2 00+02 light blue M2 AS FG AM	Solución clásica en azul claro
577239 Ropanyl EM04 6/2 00 + 03 white M1 AS FG	Transportador de cuello de cisne
577269 Ropanyl EM 6/2 00+03 light blue M1 AS FG AM	Transportador de cuello de cisne en azul claro
575230 Nonex EM 8/2 00+05 white AS FG	Solución competitiva
575700 Nonex EM 8/2 00+05 light blue AS FG AM	Solución azul competitiva
573300 Nonex EM 10/2 00+07 white FG	Para tramos, paredes laterales y cualquier otro accesorio
573360 Nonex EM 10/2 00+07 light blue FG AM	Solución azul industrial

Todas las bandas indicadas son elevadoras con portadores, posiblemente sin patas. Para las máquinas de embalaje vertical, ofrecemos una gama de bandas desplegadas. Solicite más detalles, incluyendo el tipo de máquinas, el tipo de banda y el tamaño para identificar la banda correcta.

Soluciones de máquina de embalaje horizontal

Descripción de los códigos	Selección
579800 Ropanyl EM 3/1 00+02 white AS FG	Solución clásica antideslizante
579801 Ropanyl EM 3/1 00+02 white M2 AS FG	Solución clásica antiadherente
579780 Ropanyl EM 3/1 00+02 light blue AS FG AM	Solución clásica antideslizante en azul claro
579781 Ropanyl EM 3/1 00+02 light blue M2 AS FG AM	Solución clásica antiadherente en azul claro
579809 Ropanyl EM 3/1 00+02 white M1 AS FG	Solución de baja fricción
579890 Ropanyl EM05 6/1 00+02 white AS FG	Solución de tejido de fácil centrado antideslizante
579891 Ropanyl EM05 6/1 00+02 white M2 AS FG	Solución de tejido de fácil centrado antiadherente
577950 Ropanyl EM 6/2 00+02 white AS FG	Solución clásica antideslizante industrial
577951 Ropanyl EM 6/2 00+02 white M2 AS FG	Solución clásica antiadherente industrial
578749 Ropanyl ESM 5/2 00+015 white M1 FG	Solución de baja fricción
576750 Ropanyl ESM 5/2 00+015 light blue AS FG NF	Solución higiénica antideslizante
576749 Ropanyl ESM 5/2 00+015 light blue M1 AS FG NF	Solución higiénica anti-adherente
571779 Duratemp EM 6/2 00+02 white M1 FG HR	Solución para horno de entrada y salida

No existe una "solución recomendada", ya que el equipo siempre necesita una mezcla de bandas anti-adherentes y de agarre.

Notas



© 2023, Ammeraal Beltech, copying or reproduction of this Sales guide is prohibited without written permission.

Member of Ammega Group.
ammega.com