

نظام الحرارة:

في جهاز دوار محموله السنغك، باستعمال المحولين الخاصين، تتوفر الحرارة المطلوبة لطبخ الخبز في تحت صفحات الطبخ و على الخبز دون أن تنتشر الغازات المنجمة من الوقود في مكان الطبخ و على هذا الأساس، ينتج المنتج النهائي (الخبز). يتم طبخ الخبز في هذا الجهاز باستعمال الأسلوبين: الحراري التشعشي و الجوّاري. يساعد منظم الحرارة المثبت على النفق بتعديل الحرارة.

المواصفات:

إستعمال أنواع الفولاذ المقاوم للصدأ الخاص لمصناعات الغذائي في صنع الواجهة البقاء الأعلى و العطر و النكهة الجيدة جدا لخبز المنتج نحو خبز السنغك التقليدي قدرة سيطرة البخار المنجم من تبخر ماء العجين نظرا إلى تخطيط غرفة الطبخ

الفوائد:

الكفاءة العالية للإنتاج

تقليل تدخل اليد في طبخ الخبز

تقليل نفايات الخبز

الحد الأكثر لإستهلاك الغاز ٩٠ طن متر مكعب و الغاز وئيل ٨٠ لتر

إستهلاك وقود القليل لجهاز المحمولة بدليل عازل المناسب للجهاز

أسلوب الصحن تماما لإنتاج الخبز

المجهزة بنظام سيطرة الكهربائي للحرارة و السرعة

صاحب المؤشر المعيار الوطني لإيران، مؤثر CE لإتحاد الأروبا و ISO 9001-2008

إنتاج الخبز في القدرات العليا

لأنواع الخبز التقليدي بشكل الأتوماتيك أو اليدوي

الحرارة غير المباشرة تماما

صاحب المعيار CE, ISO9001 الوطني لإيران

جهاز خبازة الأتوماتيك و شبه الأتوماتيك ذات الحرارة غير المباشرة النفقي:

ينتج جهاز الأتوماتيك و شبه الأتوماتيك النفقي في الأبعاد المختلفة مع الحرارة غير المباشرة تماما لإنتاج أنواع خبز التقليدي نحو: الخبز الرقيق، الخبز البربري، الخبز التافتون، الخبز الجاف و الخبز السنغك بشكل الأتوماتيك و شبه الأتوماتيك. التخطيط الجميل و المناسب و الهندسة العالية و الإستحكام الجيد جدا، يكون من مواصفات المنقطع النظير لجهاز لنفقي.

لنفق الطبخ العاكس و كاشف الحرارة الذي يمكن بواسطه أن يعدل دور حركة الضفيرة و حرارة النفق و يتوفر الخبز المطلوب. تكون شفرة تقطيع خبز النهائي للجهاز من نوع الخاص و يمكن أن تكون مجهزة بالمحرك و العاكس المنفصل لتقطيع الخبز في الأبعاد المطلوبة.

يجمع الخبز المنتج في صلة الصلبة المثبة على الجهاز أو في حالة وضع قسم تبريد الأتوماتيك الذي يكون مجهزة بالعاكس، ينتقل الخبز للتبريد عليه. يمكن أن تكون ضفيرة هذا الجهاز من جنس السلك المجلفن، الصلب أو الحديد الزهر.

لحفظ الرطوبة و نعومة خبز الرقيق، يوصى نفق ذات طول الأقل في الأغلب. في حالة إنتاج خبز الرقيق بشكل الجاف، يقترح طول البطول و استعمال المبرد للتبريد و خروج الكامل لرطوبة الخبز. في حالة الأتوماتيك، يضع جهاز طابخ الأتوماتيك المجهزة بالعاكس في بداية خط الإنتاج الذي ينتقل العجين بشكل الضفيرة على سطح الطبخ. هذا الجهاز مجهزة بالعاكس الذي يمكن تعديل سرعة خروج العجين منه. إذا كان نفق طبخ خبز الرقيق بشكل اليدوي، لا يحتاج إلى المسطح و المقطع و يوصى النفق ذات الضفيرة الكثري.

نظام الكهربائي:

يمكن عرض نظام سيطرة الكهربائي للأجهزة المنتجة في شركة صناعات طبخ مشهد بشكليين إلى الزبون.

١- نظام الأتوماتيك: ينجز في هذا النظام جميع عمليات سيطرة نظمات الكهربائي بواسطة جهاز PLC المثبت في اللوحة و يستطيع المنظم أن ينجز التعديلات الضرورية نحو سرعة المحرك، الحرارة، زمن التشغيل و تعطيل الجهاز و مؤقت زمن الطبخ بواسطة اللوحة المفاتيح للمسيه أو إختار البرنامج المعرفة من قبل. في هذه اللوحات، يمكن الاحتفاظ على جميع الأمور المنجزة و نشاط الجهاز و يمكن السيطرة و تعديل الجهاز عبر نظام المحدد.

٢- نظام الميكانيكي: في هذا النظام، يتم التعديل بواسطة منظم الحرارة و تكون مفاتيح السيطرة في إختيار المنظم.