

IMPIANTO AUTOMATICO PER LA PRODUZIONE DI GRANA PADANO



Vista della sala di lavorazione



Vista della sala di lavorazione



Vista affioratori



Vista affioratori



Particolare carico latte nelle caldaie



Riscaldamento latte



Riscaldamento latte



Aggiunta del caglio



Inizio spinatura



Spinatura



Cottura cagliata



Particolare cottura cagliata



Estrazione della cagliata



Immissione della cagliata nella tela



Sosta nel siero



Divisione in due parti



Sosta nel siero



Estrazione meccanizzata del fagotto di cagliata



Forme nella fascera



Vista impianto di salatura dinamico



Forme da immettere in camera calda

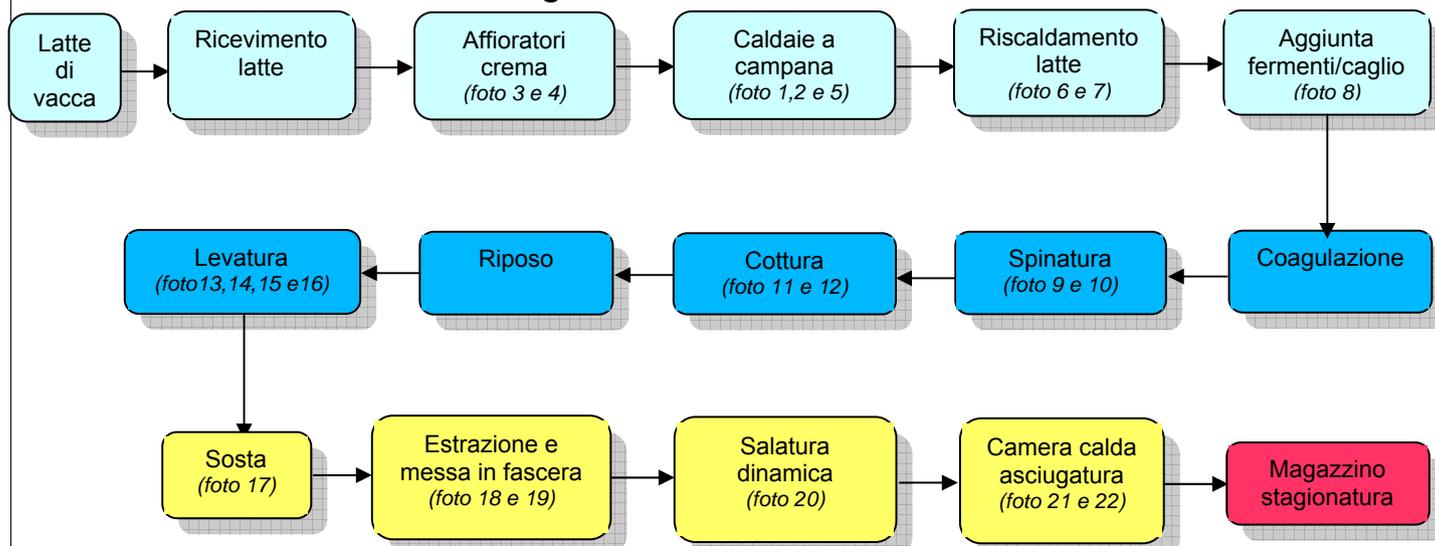


Forme in camera calda

MAGNABOSCO S.r.l. - Via Roma, 19 – 36030 Zugliano (VI)
Tel. 0445 330111 (8 linee r.a.) • Fax 0445 330110 – 330222
e-mail: magnabosco@magnabosco.com • www.magnabosco.com

IMPIANTO PER LA PRODUZIONE FORMAGGIO GRANA PADANO

Diagramma di flusso lavorazioni



Descrizione

- 1) Vista della sala lavorazione per la produzione di "Grana Padano" (foto 1 e 2) dove sono installate n° 72 caldaie a campana rovesciata in rame modello isotermico della capacità di 11 ettolitri;
- 2) Il latte crudo di vacca perviene in caseificio con delle autocisterne da cui viene scaricato con delle elettropompe autoadescenti ed inviato ai due affioratori automatici della capacità di 40 ettolitri cadauno (foto 3 e 4) dove avviene l'affioramento della crema e la standardizzazione della quantità di grasso contenuto nel latte, tutte queste fasi sono automatiche;
- 3) Dopo la standardizzazione il latte viene immesso automaticamente con la quantità predeterminata nelle caldaie (foto 5);
- 4) Appena effettuato il carico delle caldaie in automatico inizia il riscaldamento del latte portando sempre in automatico sino alla temperatura necessaria al processo produttivo (foto 6 e 7);
- 5) Raggiunta la temperatura desiderata si aggiunge il siero innesto e il caglio mantenendo in agitazione il latte per distribuirli uniformemente (foto 8);
- 6) A coagulazione avvenuta si procede alla rottura della cagliata denominata "spinatura" (foto 9 e 10);
- 7) Effettuata la spinatura in automatico si esegue la cottura della cagliata riscaldandola sino alla temperatura necessaria al processo (foto 11 e 12);
- 8) A cottura ultimata segue una fase di riposo nella quale i grani di cagliata si aggregano tra loro e precipitano su fondo della caldaia;
- 9) Quando la pasta ottenuta è sufficientemente spurgata, viene estratta "Levatura" e divisa in due parti (foto 13, 14, 15 e 16);
- 10) Dopo la divisione in due parti la pasta fa una breve sosta nel siero caldo (foto 17);
- 11) I fagotti di cagliata sono estratti dalle caldaie utilizzando dei paranchi elettrici installati su delle guidovie (foto 18);
- 12) Con l'utilizzo delle guidovie i fagotti sono inseriti negli stampi detti "fascere", che danno alla pasta la forma tipica del formaggio "Grana Padano" (foto 19);
- 13) Dopo la sosta necessaria per dare la forma tipica il formaggio viene immerso in un impianto di salatura dinamica modello automatico (foto 20);
- 14) Terminata la salatura il formaggio è estratto dall'impianto automatico di salatura e con dei carrelli trasportato nelle camere calde (foto 21 e 22) dove viene asciugato prima di venire inviato al magazzino per la stagionatura.

