

# **SALAMOIA DINAMICA AUTOMATICA**



*Particolare dell'impianto*



*Ingresso forme in salamoia*



*Ingresso forme nelle gabbie*



*Vista dell'impianto*



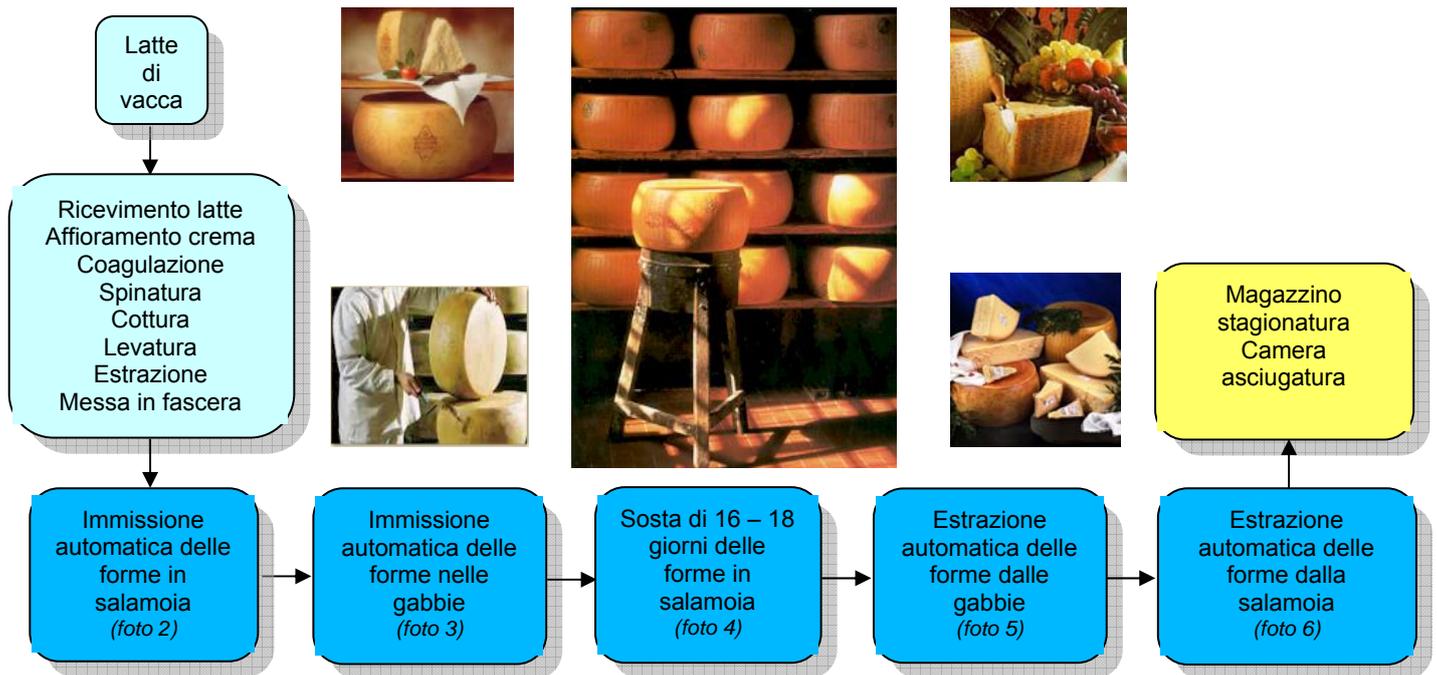
*Uscita forme*



*Uscita forme dall'impianto di salatura*

# IMPIANTO DI SALATURA DINAMICO MODELLO AUTOMATICO PER FORMAGGIO “GRANA PADANO”

## *Diagramma di flusso lavorazioni*



## *Descrizione*

Nella sequenza di foto della presente scheda abbiamo evidenziato solo le sequenze di funzionamento di un impianto dinamico per la salatura automatica del formaggio “Grana Padano”, questa tecnologia l'abbiamo applicata anche per la salatura del formaggio “Parmigiano Reggiano”.

- 1) Nella *foto 1* si vede in particolare le gabbie di salatura immerse nella salamoia e i sistemi automatici per l'apertura delle portine per immissione o l'estrazione delle forme dalle gabbie;
- 2) Dopo la fase di sosta e formatura delle forme con l'ausilio di nastri trasportatori le forme vengono messe in automatico nell'impianto di salatura (*foto 2*);
- 3) Le forme tramite un flusso di salamoia vengono immerse automaticamente nelle gabbie di salatura (*foto 3*);
- 4) Le forme di “Grana Padano” con questo tipo di impianto normalmente permangono dai 16 ai 18 giorni immerse in salamoia (*foto 4*);
- 5) Terminato il tempo di permanenza delle forme in salamoia, tramite un flusso di salamoia, le forme sono estratte automaticamente dalle gabbie di salatura (*foto 5*);
- 6) Lo stesso flusso di salamoia trasporta le forme sino al nastro trasportatore che toglie le forme dall'impianto e con l'ausilio di altri nastri trasportatori porta le forme alla sezione di asciugatura e di stagionatura.

Nell'impianto automatico di salatura dinamica sono previsti vari trattamenti della salamoia fra i quali la filtrazione in continuo, il mantenimento costante della temperatura della salamoia e i ricircoli automatici per mantenere costante la concentrazione e creare il flusso dinamico della salamoia.