

FlexiLine® System

La gamme de machines qui composent le FlexiLine System est tout particulièrement recommandée pour la production de pains tels que les baguettes et petits pains.

Bien évidemment, elles peuvent facilement produire la plupart des pains. L'exercice de mécanisation de la production de baguettes est certainement le plus difficile à réaliser.

En effet, il faut être capable d'allonger des pâtons de 300-350gr seulement jusqu'à 65-70cm, tout en respectant la pâte.

La gamme FlexiLine peut produire de 1000 à 2500 baguettes ou pains par heure en fonction des modèles.

Depuis plus de 25, MERAND fabrique des lignes automatiques pour baguettes et portions de baguettes (1/2, 1/3, 1/4, 1/5, 1/6) pour les boulangers du Monde entier désireux de produire la véritable baguette française, de façon régulière, en minimisant les coûts de main d'œuvre.



Le respect de la pâte lors de la division est une étape très importante pour obtenir des baguettes de qualité.

Ensuite, après la division, une étape essentielle consiste en la mise en forme des pâtons avant le repos en chambre de détente. Il faut à la fois donner de la force à la pâte, tout en lui donnant une forme bien adaptée pour faciliter l'allongement dans la façonneuse.

Le boulage n'est pas recommandé car il rend difficile l'allongement optimale.

C'est là qu'intervient le système exclusif MERAND M.F.2.S (Mise en Forme Sans Stress). Il pré-allonge les pâtons sur la peseuse avec un minimum de pression, comme le font les boulangers qui travaillent manuellement.

La diviseuse volumétrique Softy avec le système M.F.2.S existe en différentes dimensions de pistons, en fonction des poids de pâtons mini et maxi souhaités. Elles atteignent une cadence de 2500 pâtons/heure.

L'option trémie fermée à pression permet de diviser des pâtes avec un long pointage en cuve, avec une bonne régularité tout en conservant la structure alvéolaire.



La détente des pâtons est une étape cruciale pour la fabrication de baguettes. Après la division afin de faciliter l'allongement, les pâtons pré-allongés doivent se reposer (de 10 à 20 minutes, selon les recettes, farines, process...).

Il est nécessaire que les pâtons restent dans la même poche pendant toute la durée du repos afin de ne subir aucun stress et s'allonger facilement dans la façonneuse.

La balancelle Mecaform VE-INDUSTRY existe dans de nombreuses capacités de poches (à déterminer en fonction de la cadence et du temps de repos souhaités).

Afin d'optimiser l'hygiène et éviter le collage des pâtons dans les poches, les éléments suivants sont en série sur la Mecaform VE-INDUSTRY :

- Large farineur central avec variateur de débit selon les pâtes,
- Tunnel de traitement des poches (lampes germicides + ventilation),
- Extracteur d'humidité.

En option, un tapis de vidage avec 2 sorties permet d'alimenter 2 machines (par exemple une façonneuse et une bouleuse excentrique).



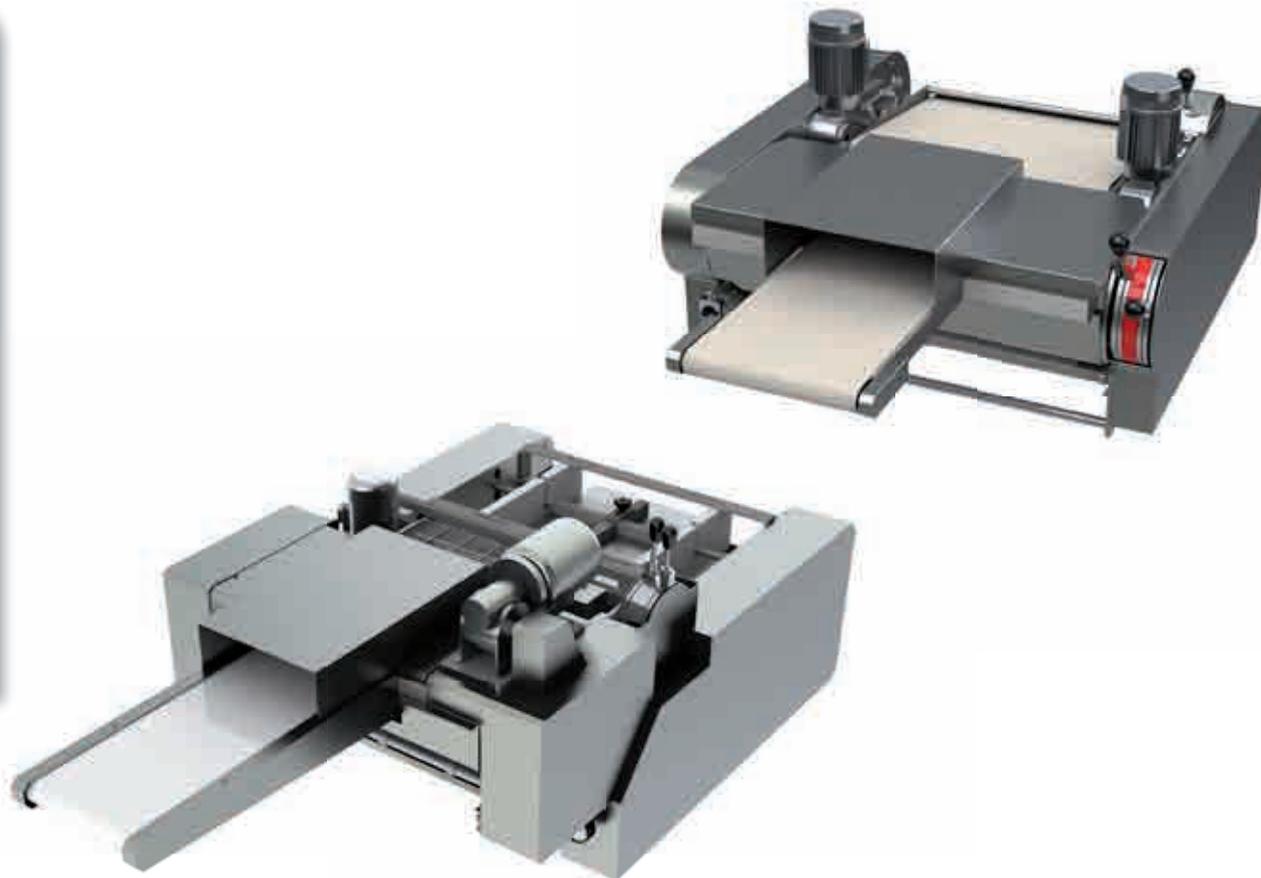
Les façonneuses avec allonge sur table fixe sont comparables en termes de fonctionnement et de respect de la pâte, à celles fabriquées par MERAND dès 1954, au début du façonnage mécanique des baguettes en France.

Idéales pour le façonnage des baguettes de tradition ou à bouts pointus car elles ne provoquent pas d'échauffement des pâtes.

Le modèle Armor ABS Allonge+ peut produire environ 1500 pâtons/heure, à raison de 8-10 heures/jour.

La façonneuse Armor I grâce à 5 rouleaux de pré-laminage et laminage peut produire 2000 pâtons/heure durant 16 heures/jour environ. Son calibrage des pâtons lors du façonnage sur le niveau supérieur et un long tapis d'allongement optimisent l'allongement.

Le système RollsCoup' peut être ajouté en option pour une production ponctuelle de petits pains.



Les façonneuses Armor U et Proform disposent du système exclusif C2A (Contrôle Assisté de l'Allongement). Il permet grâce à ces 2 tapis avec variation de vitesse, 3 types de fonctionnement en fonction du type de pains à façonner :

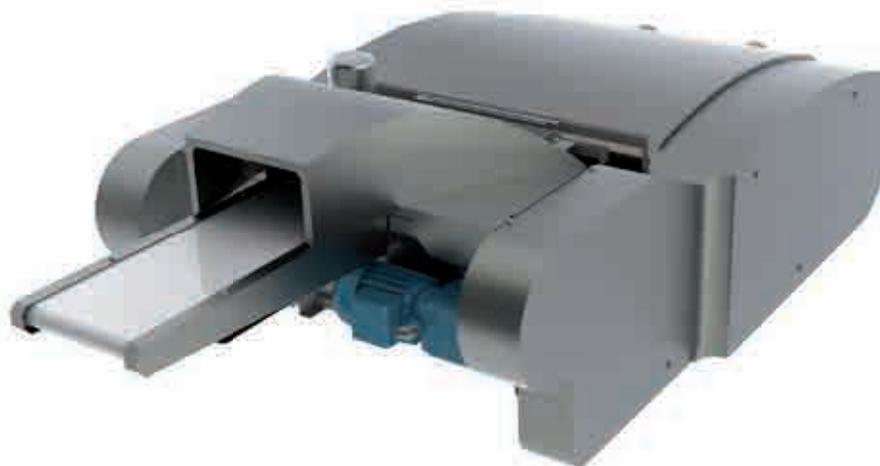
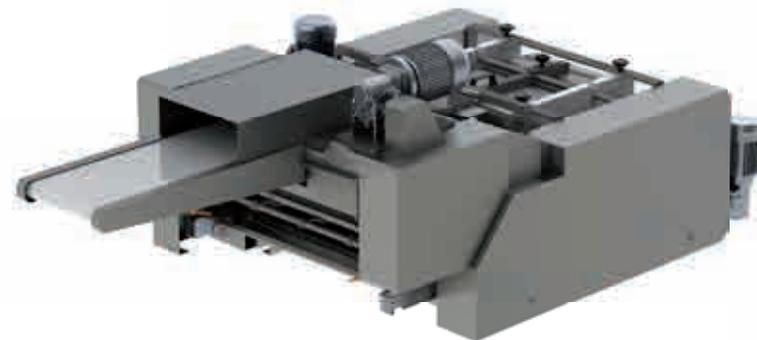
- Tapis inférieur arrêté : pour baguettes de tradition ou bouts pointus (identique aux façonneuses avec allonge sur table fixe).
- Tapis inférieur en mouvement arrière : pour les très longues baguettes et pour une découpe optimale des petits pains.
- Tapis inférieur en mouvement vers l'avant : pour les pains courts, batards, pains spéciaux...

Couplés à la centreuse de pâtons entre la chambre de détente et le tapis d'alimentation de la façonneuse, elles sont particulièrement adaptées pour l'utilisation du système RollsCoup' pour des productions importantes de petits pains (1/2, 1/3, 1/4, 1/5, 1/6 de baguettes).

Elles sont équipées d'une dalle tactile qui permet de centraliser tous les réglages de la ligne et les mémoriser en fonction des différentes recettes.

La façonneuse Armor U peut produire 2000 pâtons/heure pendant 16 heures/jour environ.

La façonneuse Proform peut produire 2500 pâtons/heure en 3x8.



La façonneuse Proform DSI est une façonneuse industrielle recommandée notamment pour le façonnage de baguettes ou pains avec une forte hydratation et une longue fermentation en cuve.

Elle se compose de :

- Système de pré-laminage et laminage (5 rouleaux) + 1ère allonge avec calibrage des pâtons identique à la façonneuse Proform.
- Tapis de repos avec variation de vitesse pour laisser plus ou moins de détente après le 1er façonnage.
- Système de finition d'allonge, composé de 2 tapis motorisés avec variation de vitesse et inversion du sens de rotation des tapis.

Elle permet une très grande souplesse dans le façonnage pour s'adapter aux pâtes les plus fragiles, tout en optimisant l'allongement et le respect de la structure alvéolaire.

Elle peut produire environ 3000 pâtons/heure en 3x8.



Les tapis de réception permettent la récupération à la main par les opérateurs des pâtons façonnés pour les déposer manuellement dans les filets de cuisson (ou autre support). Ils sont proposés pour les façonneuses Armor ABS HV et Armor I.

La dépose automatique en « L » dépose un par un les pâtons façonnés dès la sortie de la façonneuse dans des filets.

Les filets vides sont introduits par l'opérateur en avant de la façonneuse et sont récupérés pleins sur le côté.

Elle ne dispose pas d'un écarteur de petits pains découpés. Cela implique une opération manuelle pour les écarter dans les filets afin qu'ils ne se touchent pas pendant la fermentation.

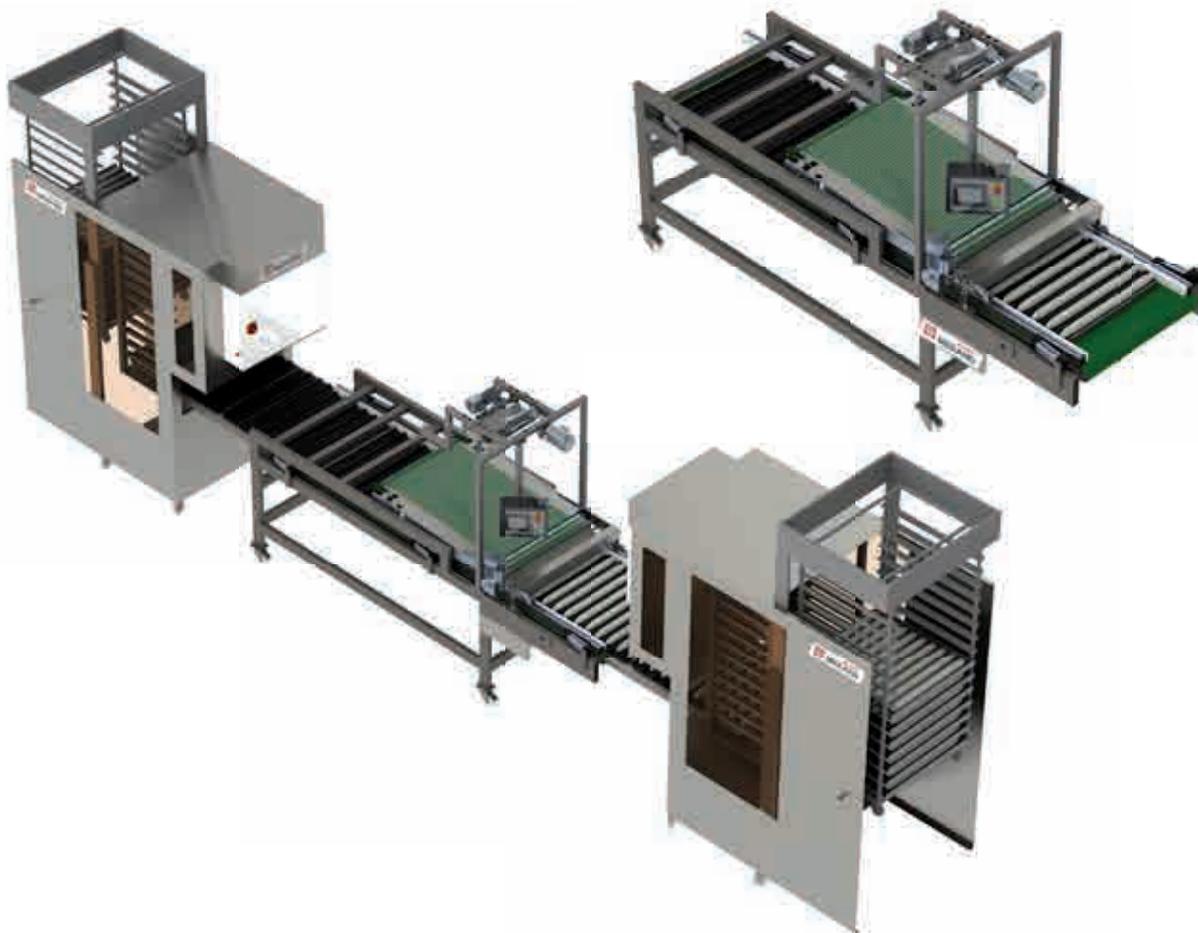


Les déposes en ligne sont tout particulièrement adaptées pour une connexion (immédiate ou future) avec le système MecaRacks.

Les filets vides sont introduits par un opérateur par l'arrière de la façonneuse et sont récupérés pleins par l'avant.

Cette dépose est équipée d'un système d'écarteur de petits pains après la découpe des baguettes grâce au RollsCoup ' puis déposés dans les filets pour qu'ils ne se touchent pas lors de la fermentation.

Le système MecaRacks (déchargeur et chargeur de chariots) prend automatiquement les filets vides dans un chariot pour alimenter la dépose sur filets puis les recharge pleins dans un autre chariot. Un parc de filets et chariots en bon état est nécessaire pour un bon fonctionnement.

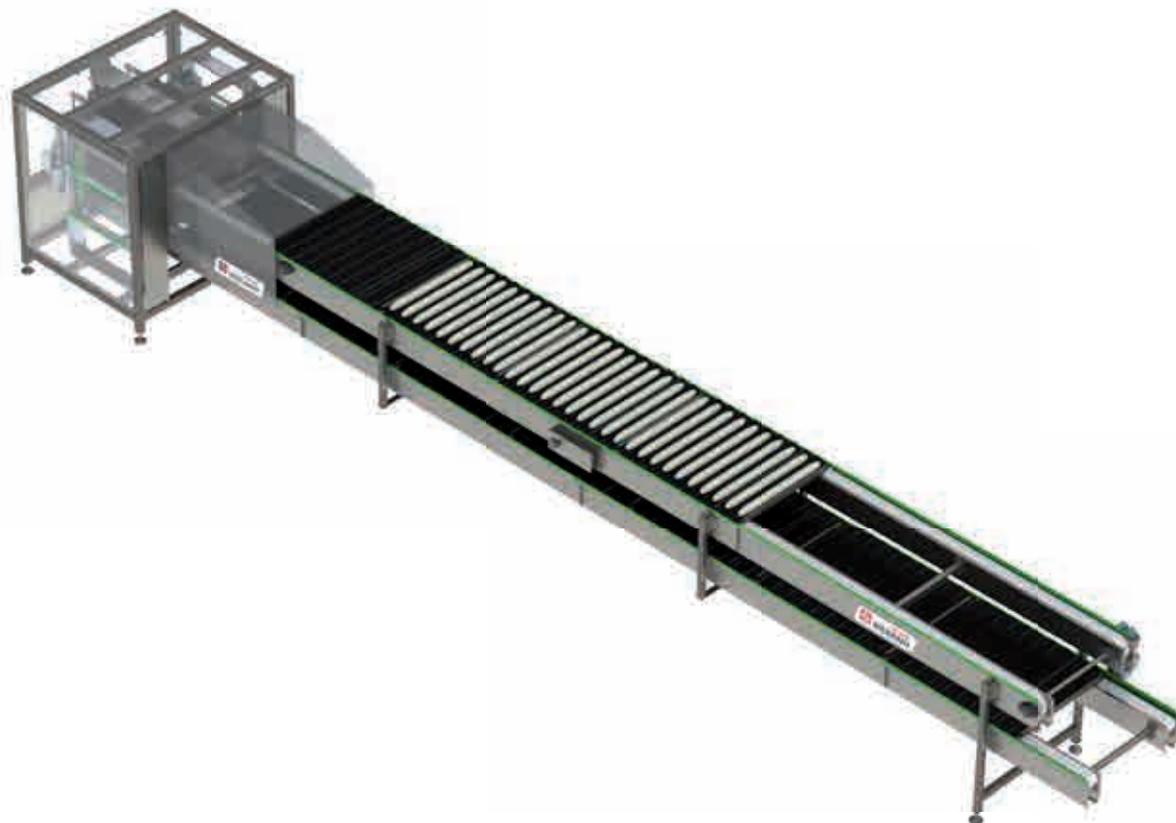


La dépose DF-Elevator a été conçue afin de permettre une gestion des filets par un seul opérateur, tout en lui offrant une grande autonomie pour effectuer d'autres opérations (par exemple chargement des chariots dans les chambres de fermentation).

Les filets vides sont introduits par l'opérateur et vont se charger par la façonneuse. Ils reviennent ensuite vers l'opérateur pour qu'il les mette dans les chariots.

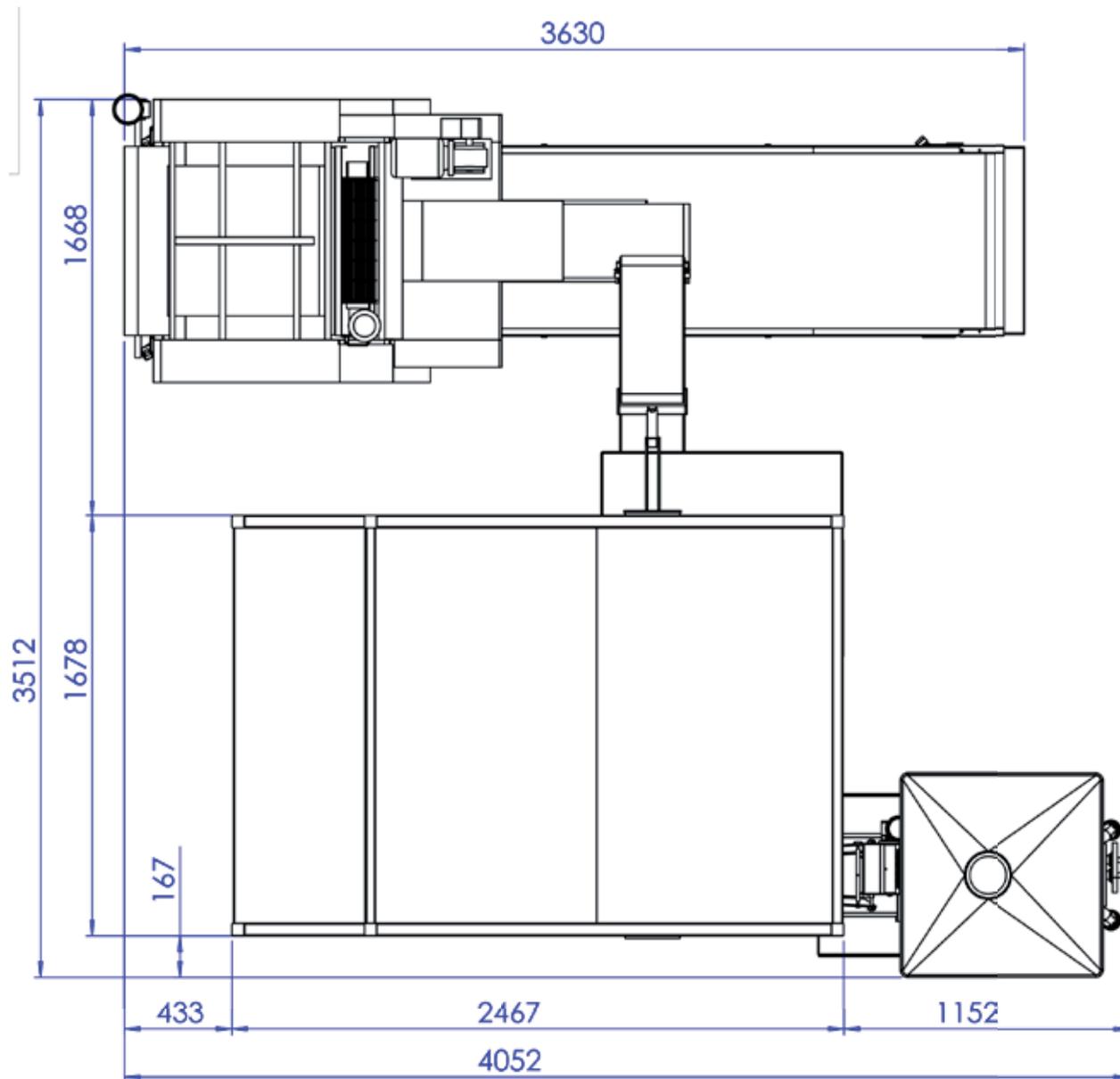
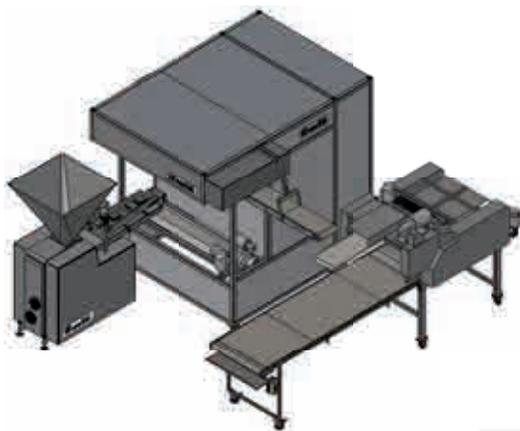
Elle dispose d'une autonomie importante car l'opérateur peut disposer de nombreux filets d'avance.

Avec la dépose DF-Elevator, un seul opérateur peut gérer la ligne FlexiLine 2.5

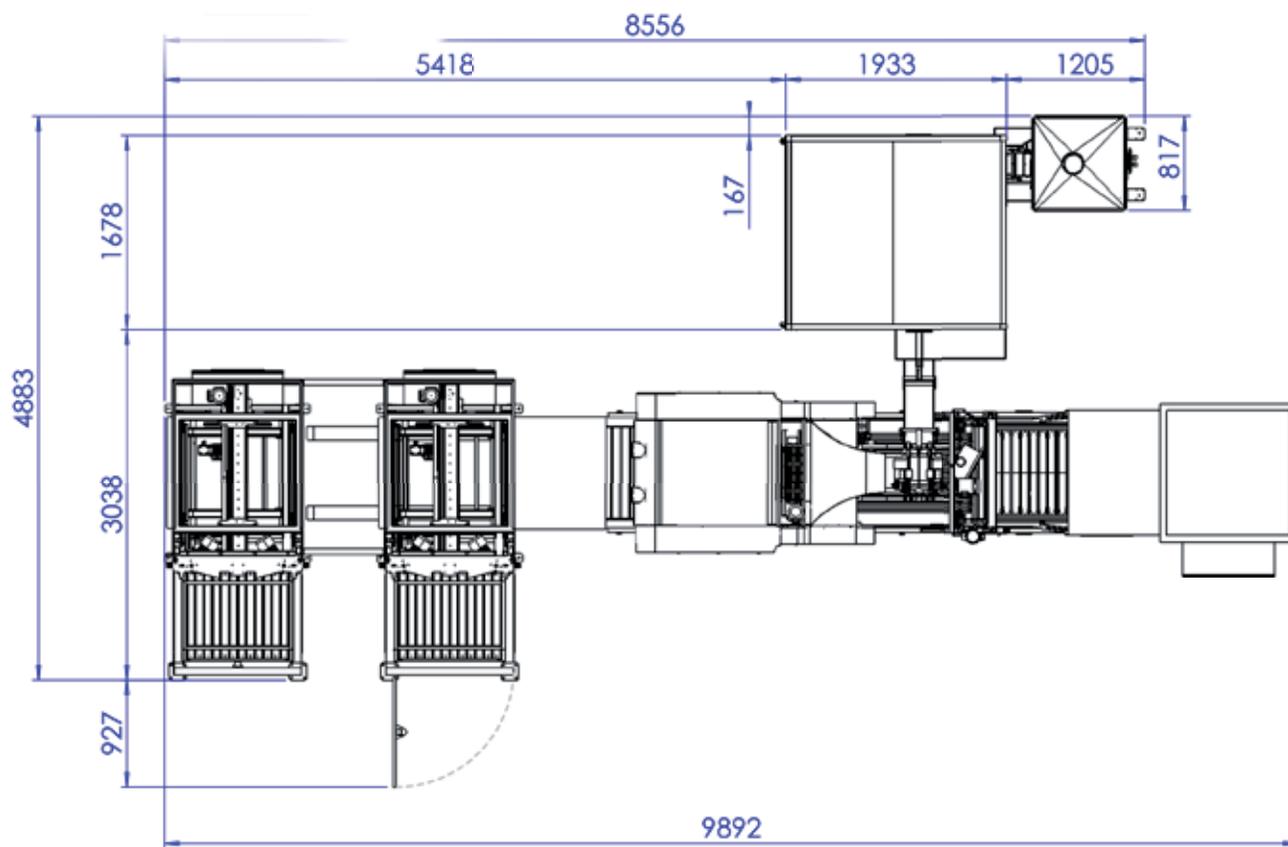


Quelques configurations standards (autres besoins, nous consulter car nous pouvons étudier des accessoires pour répondre à vos demandes)

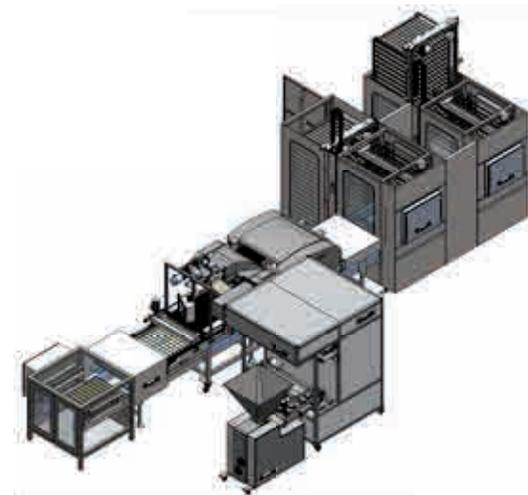
document non contractuel



Quelques configurations standards (autres besoins, nous consulter car nous pouvons étudier des accessoires pour répondre à vos demandes)



document non contractuel





Z.I. de la Turbanière
Brécé - BP 93329
35533 Noyal sur Vilaine
FRANCE

Tel: +33 (0)299 041 530
Fax: +33 (0)229 041 531

salesdpt@merand.fr
www.merand.fr

En plus d'un demi siècle, MERAND a équipé plus de 10.000 boulangers à travers le monde entier. Qualité, fiabilité et innovation caractérisent notre réputation sur les cinq continents.



Représenté par:



Retrouvez-nous sur www.merand.fr