

ТЕХЛЕН – листы для багета и рулета

Производством инвентаря для хлебопечения ЗАО «Техлен» занимается с 2000 г. Как мы уже писали в журнале «Хлебопродукты» №3, 2006 г., из небольшого механического участка производство выросло в хорошо оснащенный цех. Сейчас мы производим полную обработку материала, превращая лист и трубу в сборочные единицы – волнистые и плоские перфорированные листы.

Сегодня ассортимент волнистых перфорированных листов насчитывает более двухсот наименований и он постоянно растет, удовлетворяя практически любое желание заказчиков.

Опыт разработки и изготовления различных вариантов листов показал, что максимальная

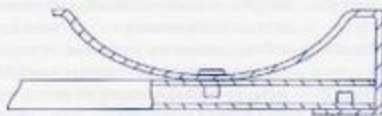


Рис. 1

жесткость и долговечность изделия достигается за счет использования профильной трубы (в отличие от уголка или швеллера) и формования листа для получения продольных ребер жесткости. Такая конструкция (рис. 1) скрывает тело стальной тяговой заклепки внутри трубы (персонал не задает за острый край хвоста заклепки) и позволяет крепить лист к противоположным сторонам трубы: сверху крепятся желоба, а снизу – подвернутый край листа.

Волнистый лист имеет перфорированные зоны: в начале и в конце желобов и в местах подгиба листа, что обеспе-

чивает лучшее соединение тяговой заклепкой в зоне сплошного листа и большую прочность ребер жесткости. В отдельных случаях (опыт работы с ОАО «Хлебный завод «Арнаут», С.-Пб.) применяются две дополнительные поперечные стяжки из профильной трубы в средней части листа, что обеспечивает максимальную ударопрочность при большой глубине желоба. На таких листах выпекают рулеты (рис. 2).



Рис. 2

Выбор заклепок также сильно влияет на качество и долговечность работы изделий: опыт показал, что алюминиевые заклепки значительно уступают по прочности стальным. Поэтому на листы монтируют только стальные тяговые заклепки необходимого диаметра.



Рис. 3

Для выпечки узких батончиков (багетов) и широких батончиков (подмосковный, нарезной) применяется различный профиль желоба (рис. 3 и 4). Для багетов и булочек, предпочтительны следующие размеры желоба:

ширина – 70–80 мм и глубина – 25–30 мм. Для широких батончиков ширина – 120 мм и глубина – 30 мм. Для выпечки рулетов применяется более глубокий желоб – до 50–60 мм при ширине 75–85 мм. Широкий ассортимент оснастки позволяет подобрать наиболее оптимальные размеры желоба по ширине и глубине.

Для обеспечения лучшей теплопроводности листы изготавливают преимущественно из алюминия и для увеличения прочности изделий – толщиной 1,5 мм. Возможно изготовление листов из нержавеющей стали (весьма редкое применение) и черной стали (меньший срок службы и большой вес).

Размеры листов зависят от размеров печи и могут быть выбраны в очень широком диапазоне как по длине, так и по ширине. Для подбора оптимальных параметров листа (его размеры, профиль желобов и их количество) рекомендуется произвести пробную выпечку. Для этого фирма поставляет 1–2 образца.

Для более полного использования объема ротационной печи и увеличения ее производительности нередко волнистые листы изготавливают со срезанными углами – катет 50–80 мм (рис. 5). При этом листы в тележке несколько выступают за ее лицевую и заднюю плоскости, что учтено в конструкции направляющие увеличены по длине на 50–100 мм и задняя опорная рейка отодвинута от тележки на 150–200 мм.

Для широко распространенных в России печей типа ФТЛ изготавливают узкие (280–320 мм) листы с 2–3 желобами двух модификаций по

длине: 600–660 мм (3 листа на люльку) и 800–950 мм (2 листа на люльку).

Во избежание слипания тестовых заготовок расстояние между соседними ребрами выбирается не менее 8–9 мм.

Эксплуатация листов обычная для такого рода изделий. Перед началом использования проводят колирование – двух- или трехкратное нанесение слоя растительного масла или эмульсии типа «Тинкол» с последующим прокаливанием в печи при температуре 210–230 °С.

Кроме волнистых, фирма выпускает плоские перфорированные листы для выпечки мелкоштучных изделий и батонов. Для усиления конструкции этих листов применяется рама-каркас из профильной алюминиевой трубы. Рама может служить либо бортом, либо основанием, на которое укладывается лист. Нередко такая конструкция не имеет борта, что облегчает съем выпечки с листа.

Помимо листов, ЗАО «Техлен» изготавливает большую линейку печных тележек (шпилек) из черной или нержавеющей стали. Высокое качество наших тележек подтверждают их постоянные поставки для ротационных печей шведского концерна Sveba Dahlen во многие города России. Сравнительные испытания в пекарнях гипермаркетов «Карусель» показали, что отечественные тележки, по сравнению со шведскими аналогами, имеют лучшие характеристики, значительно

удобнее при закладке листов (запорная рейка) и имеют большую жесткость сварной конструкции (приварные косынки в стыках труб каркаса).



Рис. 4

Для испытаний и пробных выпечек мы готовы бесплатно предоставить образцы листов. Мы идем на этот шаг намеренно, стремясь гарантировать их максимальную совместимость с оборудованием, где



Рис. 5

используются листы. После испытанных листов можно не возвращать, предварительно оплатив их. При необходимости конструкция листов дорабатывается (материал, размеры, а также форма, расположение и ко-

личество желобов и другие параметры), а затем заказывается уже партия изделий.

Нередко конструктивные особенности листов можно выявить лишь в цехе хлебозавода, изучая оборудование и беседуя с техническим персоналом. Для этого специалисты фирмы выезжают на предприятие и, увидев производство и поговорив с сотрудниками этого предприятия, предлагают конструкцию листов, максимально подходящую для конкретного оборудования.

В заключение отметим, что работа нашего коллектива построена на принципах доверия и ответственности в отношениях с партнерами. Это обеспечивается только отличным качеством продукции. Мы понимаем, что позиция лидера в производстве инвентаря, к которой мы стремимся, налагает на нас серьезные обязательства, прежде всего, перед собой.

Постоянно подтверждая доверие наших заказчиков, мы растем, предлагая наилучший, качественный и разумный по цене товар.

Будем рады диалогу, укреплению отношений с партнерами и новым предложениям на поставку нашей продукции.

**ЗАО «Техлен»,
г. Санкт-Петербург,
пр. Елизарова, д. 40.
Тел./факс: (812) 560-46-12, 346-55-03
e-mail: info@tehlen.ru
www.tehlen.ru**