

LATICÍNIOS



CATÁLOGO DE PRODUTOS





CHAVECO[®]
Soluções Industriais
Deus é Fiel

Deus é Fiel



TECNOLOGIA QUE GERA
RESULTADOS



TECNOLOGIA
BRASILEIRA



SOLUÇÕES PARA
A INDÚSTRIA DE

Queijaria

S U M Á R I O

10	QUEIJO MATIC DUPLO O
11	DRENO PRENSA PRENSAGEM TOTAL
11	DRENO PRENSA PRENSAGEM PARCIAL
12	TANQUE DE DRENAGEM E FERMENTAÇÃO CONTÍNUA DE MASSA MUSSARELA
13	FILTRO ESTÁTICO PARA FINOS
13	ALIMENTAÇÃO DE MASSA MUSSARELA PARA FILAGEM CONTÍNUA
15	FILADEIRA CONTÍNUA A ÁGUA 4000KG HR
16	FILADEIRA A VAPOR POR BATELADA
17	FILADEIRA AUTOMÁTICA MONOBLOCO
18	SISTEMA DE DOSAGEM AUTOMÁTICA DE SAL LÍQUIDO
19	FORMADORA DE BLOCOS E RESFRIAMENTO DE QUEIJOS
20	FORMADORA DE BLOCOS E RESFRIAMENTO DE DUPLO ESTÁGIO
21	HIDROVIA DE PRÉ-SALGA
21	HIDROVIA DE SALGA FECHADA
22	HIDROVIA DE SALGA ABERTA
22	HIDROVIA DE SALGA SOBREPOSTA
24	ESTEIRA ALINHADORA
24	FRACIONADOR DE BARRAS AUTOMÁTICO
25	SELADORA A VÁCUO COM ESTEIRA
26	TÚNEL DE SECAGEM DE QUEIJO
26	TANQUE DE ENCOLHIMENTO DE EMBALAGENS
27	CUTTER MIXER PARA REQUEijÃO
27	DEFUMAÇÃO DE PROVOLONE
28	SISTEMA CIP
29	LAVADORA DE MOLDES MICROPERFURADOS
29	LAVADORA DE CAIXAS E FORMAS
30	LAVADORA DE CARROS DE FERMENTAÇÃO
31	ESTEIRAS TRANSPORTADORAS
31	LINHA AUTOMÁTICAS PARA QUEIJOS DUROS E SEMI DUROS
32	BATEDEIRA DE MANTEIGA
33	ENVASADORA DE POTES LINEAR
34	TANQUE DE RESFRIAMENTO DE REQUEijÃO
35	MATURADOR DE CREME
36	PADRONIZADOR DE GORDURA





A EMPRESA

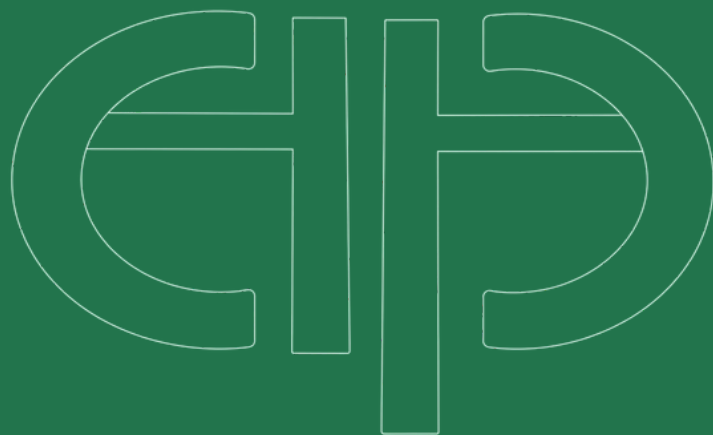


Na Chapecó Soluções Industriais, nos dedicamos à fabricação de equipamentos de alta tecnologia para a indústria de laticínios. Iniciamos nossas operações em 2009, no município de Chapecó, Santa Catarina (Brasil), e, desde então, consolidamos nossa atuação no setor metalmeccânico, com um portfólio de produtos confiáveis, aprovados e recomendados por nossos clientes.



Fabricamos equipamentos de alto desempenho por meio de um processo criterioso, que envolve a engenharia do produto, a seleção de matérias-primas de qualidade, a precisão nos cortes a laser e nas soldas, além do cuidado nos acabamentos, sempre com um design funcional e inovador.

Com o objetivo de preservar a segurança e o bem-estar dos profissionais que utilizam nossos produtos, desenvolvemos máquinas e equipamentos que atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-12 vigente.





Os projetos e equipamentos são desenvolvidos por uma equipe de engenheiros e designers industriais, que elaboram, para cada equipamento, um relatório de segurança, a Anotação de Responsabilidade Técnica (ART) e um manual com especificações de cuidados e procedimentos que garantem o melhor desempenho e maior durabilidade dos equipamentos.





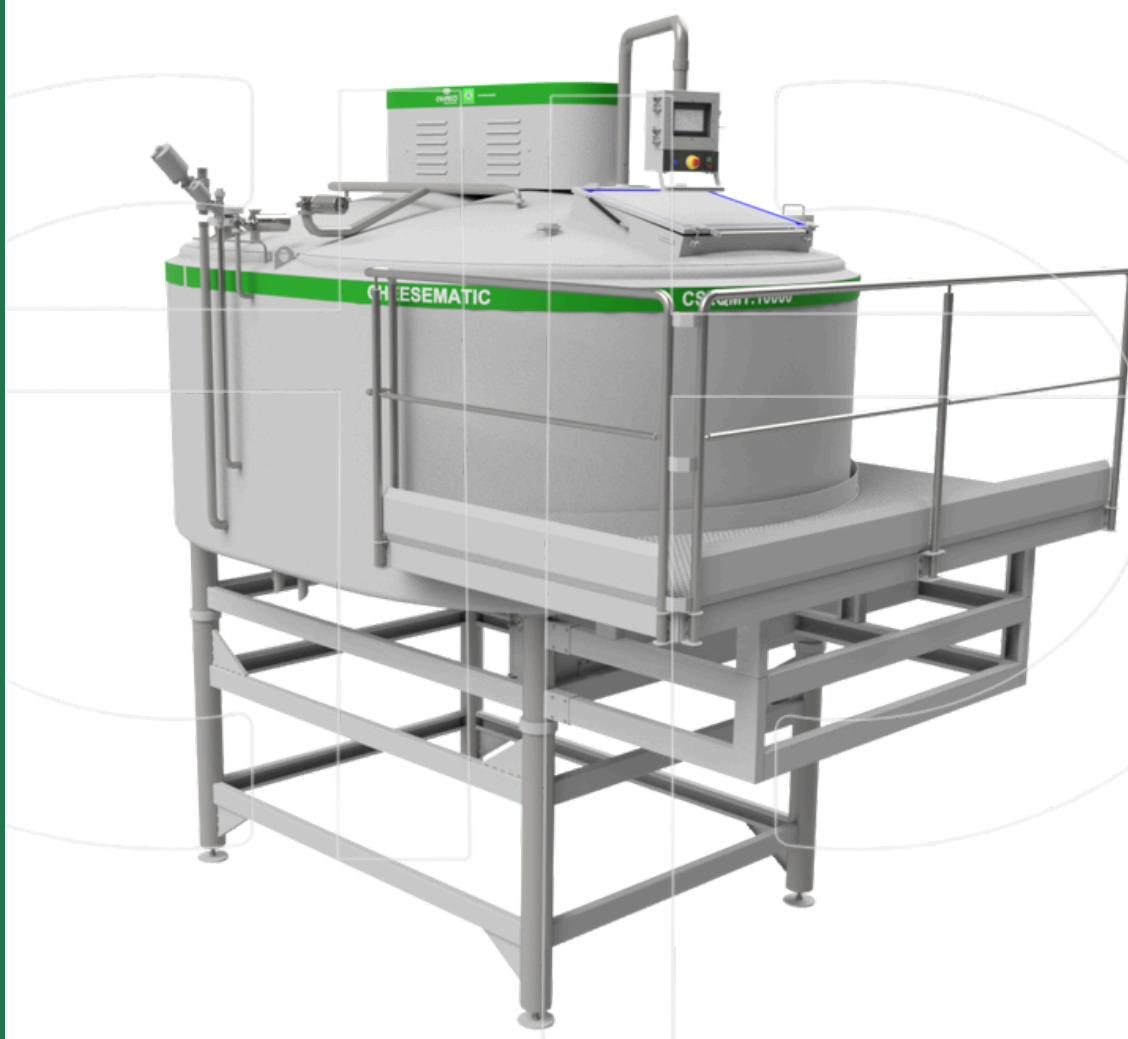
LINHA COMPLETA DE EQUIPAMENTOS PARA INDÚSTRIA LÁCTEA



QUEIJO MATIC DUPLO 0

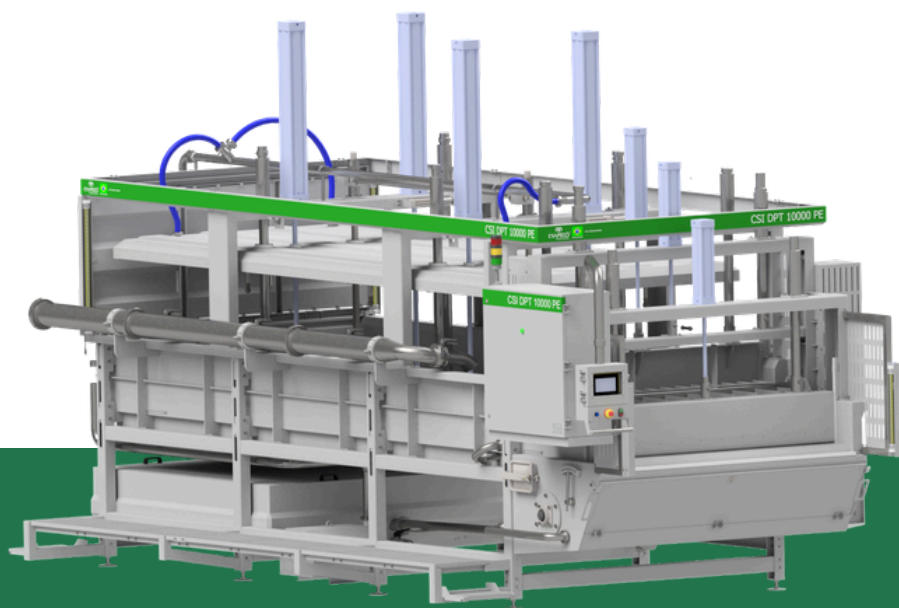
Este equipamento tem como finalidade a coagulação, o corte e o cozimento da massa do queijo.

Conta com controle elétrico por meio de uma tela HMI, que permite criar receitas de produção com diferentes tempos e velocidades de corte e agitação da coalhada. Está disponível em capacidades de 3.000 a 15.000 litros.



O dreno prensa de prensagem total total recebe a coalhada que vem das Queijomatics. Com tubulações bem distribuídas, ela forma um colchão de massa uniforme, oferecendo uma dessoragem homogênea e eficaz.

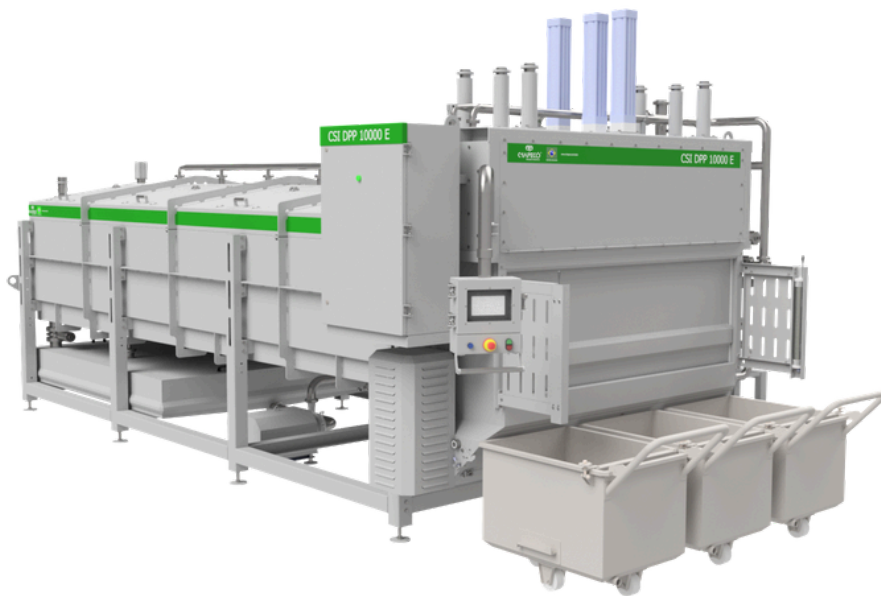
O sistema de prensagem é eficiente e uniforme, evitando deformação no colchão e olhaduras mecânicas. O mecanismo de corte é adequado para todos os tipos de queijo. Todos os comandos são controlados por CLP e o sistema CIP é automático.



DRENO PRENSA PRENSAGEM TOTAL

Desenvolvida para utilização em processos de fabricação de queijo mussarela, utilizada para separação de soro da coalhada, o mecanismo de prensagem remove o excesso de soro e seu sistema de descarga automático permite a fabricação de blocos de diversos tamanhos.

A descarga é realizada dentro de carros de acidificação que armazenam a massa até que a mesma atinja o PH ideal para filagem. Todos os comandos são controlados por CLP e ajustados via IHM.



DRENO PRENSA PRENSAGEM PARCIAL

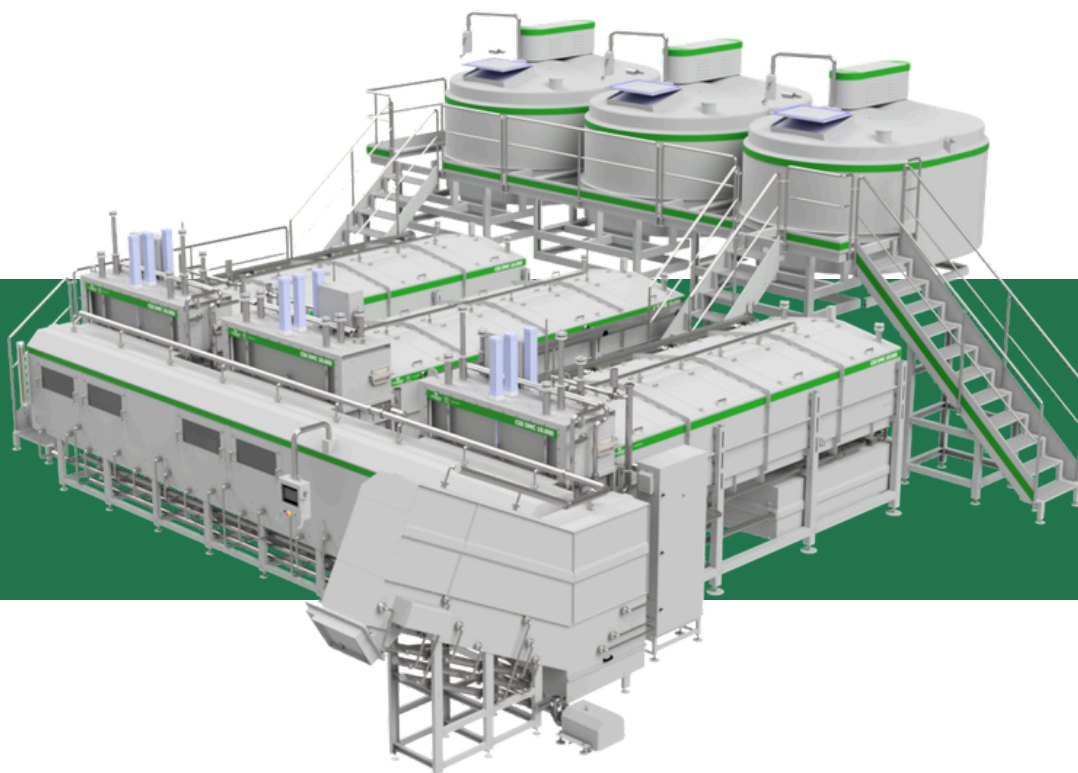
TANQUE DE DRENAGEM E FERMENTAÇÃO CONTÍNUA DE MASSA MUSSARELA

O sistema de drenagem e fermentação contínua de mussarela é composto por 03 estágios principais: os tanques de dessoragem e fermentação, a esteira de descarga e a esteira de alimentação. A coalhada que é preparada e armazenada nas queijomatics é direcionada através de uma tubulação para o tanque de dessoragem e fermentação. Essa tubulação é ramificada para dentro do tanque, distribuindo a coalhada em todas as áreas de drenagem.

Finalizado o processo de dessoragem, a massa de queijo permanece estática durante o processo de fermentação. Esse tempo de repouso depende da acidez desejada para a sequência do processo de fabricação do queijo. Para acelerar esse processo, pode ser utilizado injeção de vapor direto no interior do tanque. No momento em que a massa atingir o pH desejado, pode ser iniciado o processo de fracionamento e descarga dos blocos de massa de queijo.

Interligado com o tanque de dessoragem e fermentação, temos a esteira de descarga. Na esteira de descarga, as peças seguem até a esteira de alimentação, que é responsável por transportar os blocos de queijo até o picador da filadeira.

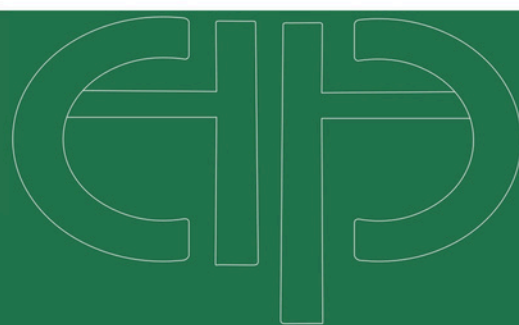
O grande diferencial desse novo sistema é o ciclo fechado, sem a manipulação de operadores, eliminando qualquer risco de contaminação da massa de queijo. Tanto os tanques de dessoragem e fermentação quanto as esteiras de alimentação são totalmente fechados, com portas apenas para inspeção dos ciclos de fabricação. Cada tanque tem capacidade para descarga completa de uma queijomatic de forma rápida e eficaz, drenando a totalidade do soro sem interrupção, gerando uma perfeita padronização do grão. O processo de higienização CIP é automático.





FILTRO ESTÁTICO PARA FINOS

Equipamento projetado principalmente para a recuperação de sólidos do soro, também se aplica na filtragem de soro de manteiga e de soluções de limpeza. Vazões dimensionadas conforme sua aplicação. Sistema CIP automático integrado ao equipamento.



ALIMENTAÇÃO DE MASSA MUSSARELA PARA FILAGEM CONTÍNUA



Este equipamento foi desenvolvido para reduzir a mão de obra humana e eliminar o desperdício de massa durante o processo de alimentação da filadeira. Com esse processo não temos mais contato humano com a massa, evitando assim a contaminação cruzada. O equipamento conta ainda com um sensor de nível que emite um aviso em sua IHM e um sinal luminoso ao detectar nível baixo de massa.

Possui um tanque pulmão para a coleta de soro ácido, proveniente dos carros de massa acidificada. O tanque também está equipado com um sensor de nível que aciona uma motobomba para a destinação do soro, sua superfície interna é revestida com teflon e o equipamento conta com sistema de limpeza CIP automático.

A young boy with dark hair is smiling and looking down at a bowl he is holding. The image is overlaid with a semi-transparent green filter. Text is overlaid on the left and bottom right of the image.

POR
TRÁS
DESSE

sorriso

TEM UM PRODUTO
DE QUALIDADE.

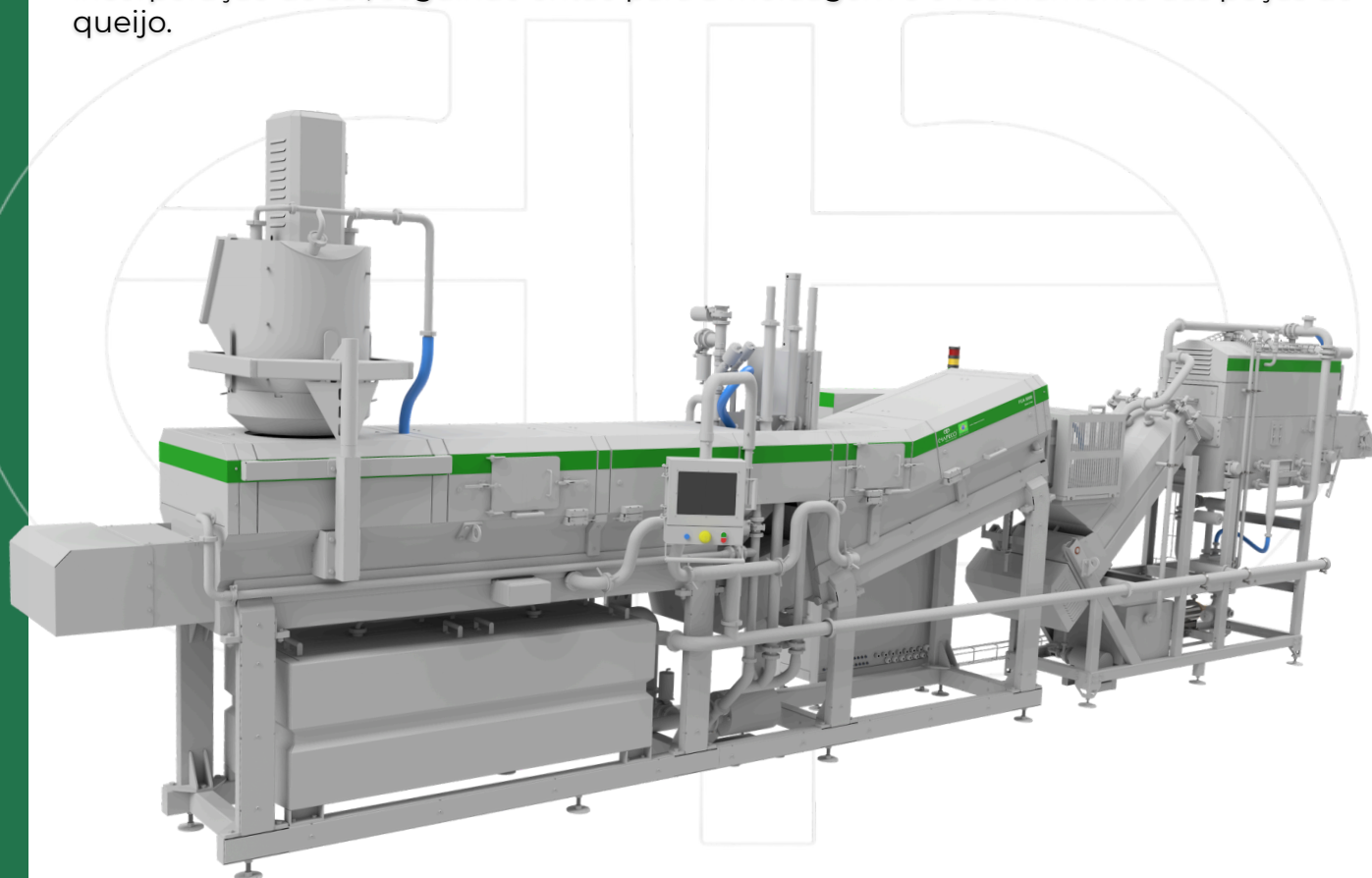
FILADEIRA CONTÍNUA A ÁGUA 4000KG HR

Consolidando nosso objetivo de oferecer soluções avançadas e tecnológicas para o mercado de laticínios brasileiro, temos o prazer de anunciar o lançamento da nossa linha de estiradoras contínuas em água de ALTA capacidade.

Atualmente, operamos com máquinas de até 2 ton/h e agora disponibilizamos aos nossos parceiros equipamentos com capacidade de até 4 ton/h efetivas. Ou seja, sua planta poderá processar até 40.000 L/h com uma única máquina.

Complementando o processo, o sistema conta com a 3ª etapa de filagem, onde a massa filada recebe o acabamento final; nessa etapa, é integrado o sistema de dosagem de sal líquido. A quantidade de solução salina aplicada sobre a massa filada é controlada por CLP e sensores, que medem em tempo real o volume de massa que passa pelo sistema e ajustam automaticamente a liberação da solução.

Após a aplicação, a massa filada já salgada passa pela extrusora, o que auxilia na incorporação do sal, seguindo então para a moldagem e o resfriamento das peças de queijo.



FILADEIRA A VAPOR POR BATELADA

A filadeira a vapor é um equipamento projetado especificamente para cozinhar, amassar, derreter e esticar massas alimentícias, como queijo, mussarela ralada e preparações alimentares em larga escala. Com um design robusto e resistente, é ideal para laticínios e produção industrial.

Equipada com dois helicóides independentes e contrarrotativos, pode processar diversos tipos de coalhada, incluindo coalhada fresca, industrial congelada e vegetal. A ação mecânica dos helicóides combinada com o aquecimento direto a vapor oferece diversas vantagens no processo de produção de queijo, melhorando a qualidade e o rendimento do produto.

Além disso, a filadeira a vapor é acompanhada por um pulmão para moldagem, com capacidade igual à da máquina. Esse sistema inclui isolamento térmico e aquecimento da camisa com água quente, além de roscas helicoidais que direcionam o produto para uma moldadeira.

Essa combinação de equipamentos é uma solução completa para a produção de queijos e massas alimentícias em larga escala.



FILADEIRA AUTOMÁTICA MONOBLOCO

Este equipamento é aplicável na produção de massas de queijos filada com pH pronto, ou seja, quando a massa de queijo atinge o pH desejado para a sequência do processo de fabricação. Ele possui uma capacidade produtiva de até 3.000 kg/h, o que o torna adequado para produção em larga escala.

O equipamento também conta com um sistema CIP automático integrado, facilitando o processo de higienização e garantindo a limpeza adequada do equipamento entre os ciclos de produção. Além disso, um picador de massa está acoplado ao equipamento, proporcionando uma integração eficiente do processo de picagem da massa de queijo.

Os parâmetros de produção, como velocidades, temperaturas, e outros, são totalmente ajustáveis na interface homem-máquina (IHM) do equipamento. Isso permite que os operadores realizem ajustes precisos de acordo com as necessidades específicas de produção, garantindo um processo de fabricação controlado e consistente.



SISTEMA DE DOSAGEM AUTOMÁTICA DE SAL LÍQUIDO

O sistema de dosagem de sal líquido consiste em dosar salmoura ou sal líquido diretamente na massa filada após o processo de filagem. O intuito é moldar o queijo com o sal já inserido na massa, visando reduzir o tempo de salmoura posterior. A solução é preparada, homogeneizada e armazenada em tanques especiais, onde é mantida sob aquecimento controlado até ser pulverizada sobre a massa. A adição de sal ocorre antes da moldagem, evitando perdas de rendimento; após a aplicação, a massa já salgada passa pela extrusora, o que auxilia na incorporação do sal antes de seguir para a moldagem e o resfriamento.

A quantidade de solução salina pulverizada é controlada por CLP e sensores que medem o volume de massa em tempo real, modulando a liberação da solução. Com este sistema, é possível incorporar até 1,2% de sal na massa, reduzindo o tempo de permanência na salga estática ou hidrovía em até 50%. Todo o sistema é interligado aos processos anteriores e posteriores, e o sistema de higienização é do tipo CIP automático.



FORMADORA DE BLOCOS E RESFRIAMENTO DE QUEIJOS

Máquina automática formadora de blocos e resfriamento Molder Cheese da CSI: pode ser utilizada em todos os queijos de “massa filada”, especialmente indicada para a produção de Queijo tipo Mussarela e Provolone. A tecnologia automaticamente permite dosar o queijo “massa filada” em blocos cilíndricos, quadrados ou retangulares, sem a utilização de moldes externos ou movimentação manual por parte dos operadores.

Assim, permite conceder um processo de conformação automática, eliminando a intervenção do operador na etapa de moldagem e, conseqüentemente, evitando qualquer possível contaminação do produto que possa ser gerada a partir do manuseio manual dos operadores.

A capacidade de produção é desenvolvida de acordo com a necessidade de cada planta, podendo chegar a até 3500kg/h. O grande diferencial do equipamento é a moldagem e a descarga dos blocos de queijo fora da água gelada, com isso é possível moldar uma peça mais uniforme a atingir melhores temperaturas de resfriamento. Com isso, as peças podem ser direcionadas diretamente para a Hidrovia de Salga sem a necessidade de tanque de resfriamento adicional.



FORMADORA DE BLOCOS E RESFRIAMENTO DE DUPLO ESTÁGIO

Este equipamento foi desenvolvido para inovar a forma de formação de blocos, resfriamento de queijos de massa filada. Sua função em uma queijaria, é formar o bloco de queijo quadrado, retangular ou redondo, formando uma característica com bordas bem definidas, alcance de temperatura no centro do bloco do queijo inferior a 35 °C, e na casca do queijo a 18°C.

Para atingir esses números o equipamento foi projetado, para fazer a formação do bloco e a descarga do mesmo, em uma câmara superior aquecida, pois quando injetamos vapor, fazemos com que a massa filada tenha facilidade de ser moldada na forma, sem aderir nas paredes da mesma, com isso o queijo fica com as faces lisas e perfeitas, tem uma boa formação na parte superior, inferior e nas laterais, e na descarga do bloco gelado, esse calor aquece as paredes da forma fazendo com que o queijo se solte das formas com maior facilidade, em interferir nas suas formas.

Como nos outros equipamentos existe uma dificuldade de atingir esses números de temperatura, depois de vários estudos e pesquisas, chegamos ao resultado de resfriar o bloco de queijo em duas fases, na primeira com uma água com a temperatura mais alta, e em outra fase com uma temperatura mais baixa, sendo assim, a facilidade de resfriamento será de grande eficiência, pois em estudos feitos, percebemos que, se inundarmos uma peça de queijo em uma água muito gelada, não conseguimos atingir a temperatura desejada, pois forma uma temperatura muito baixa na casca do bloco, e a mesma não dissipa calor de forma rápida para o centro. Testando o mesmo bloco em uma água com temperatura mais alta, e depois de um tempo o mesmo bloco colocado em uma água mais fria, o mesmo atingiu a temperatura desejada com mais facilidade e menos tempo.



HIDROVIA DE PRÉ-SALGA

A hidrovía de pré-salga é interligada à formadora de blocos e resfriamento, e permite uma descarga perfeita das peças de queijo moldadas. Dimensionada de acordo com a necessidade de cada cliente. Tem sua fabricação em INOX 316, com fluxos direcionados as peças seguem até a esteira de descarga que transporta as peças até a Hidrovía de salga.



HIDROVIA DE SALGA FECHADA

Neste sistema, o produto é depositado dentro do tanque, que é abastecido com água gelada e sal. Os queijos são movimentados por todos os trajetos do tanque através de jatos de alta pressão de água, gerados por motores-bombas especiais; Sistema CIP integrado ao equipamento.



HIDROVIA DE SALGA ABERTA

Neste sistema, o produto é depositado dentro do tanque, que é abastecido com água gelada e sal; Os queijos são movimentados por todos os trajetos do tanque através de jatos de alta pressão de água, gerados por motores-bomba especiais. Sistema CIP integrado ao equipamento.



HIDROVIA DE SALGA SOBREPOTA

Neste sistema, o produto é depositado dentro do tanque, que é abastecido com água gelada e sal; Os queijos são movimentados por todos os trajetos do tanque através de jatos de alta pressão de água, gerados por motores-bomba especiais; Sistema CIP integrado ao equipamento.

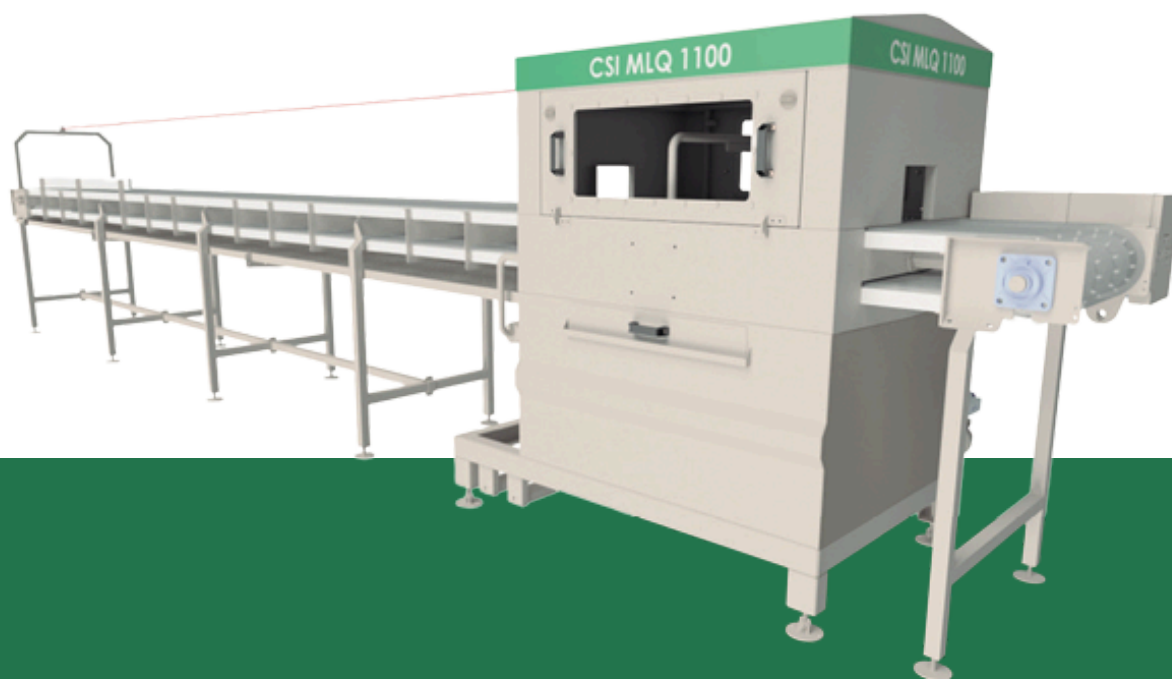




**TECNOLOGIA
BRASILEIRA**

ESTEIRA ALINHADORA

A esteira alinhadora foi projetada para interligar a hidrovia de salga e o fracionador de barras. Nela é possível alinhar as peças de queijo e posicioná-las de maneira correta para a entrada do fracionador. Como opcional, temos o módulo de lavagem acoplado à esteira, que é responsável por eliminar o excesso de sal e resíduos das peças de queijo que saem da hidrovia.



FRACIONADOR DE BARRAS AUTOMÁTICO

Esse equipamento foi projetado especialmente para cortes de barras de queijo resfriado. Com ajustes de corte, é possível fracionar em duas ou três partes peças de até 850 mm de comprimento.

Sua capacidade produtiva pode chegar a até 8000 kg/h.



SELADORA A VÁCUO COM ESTEIRA

Desenvolvida para o processo de embalagem de grandes lotes de produtos. Capacidade produtiva de até 3 ciclos por minuto. Máquina equipada com uma bomba de vácuo e um acelerador de vácuo (tipo roots). Equipada com barras de soldagem em ambos os lados.

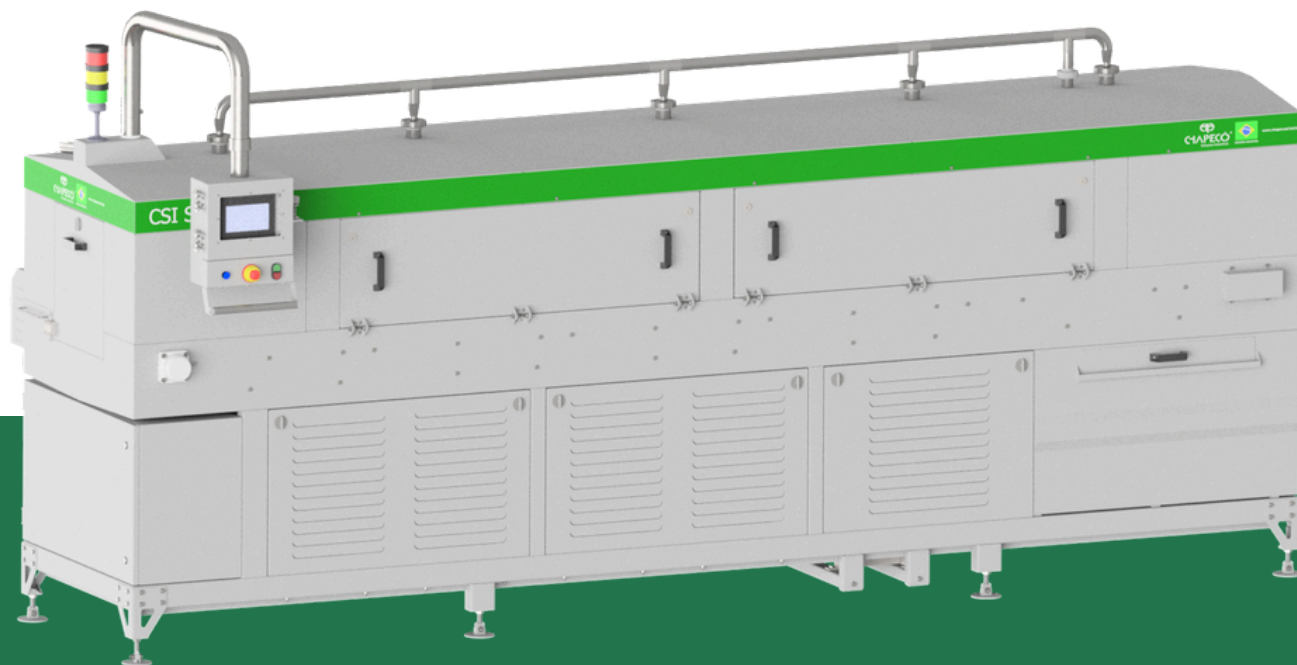
Material construtivo dispensa refrigeração nas barras de soldagem. Altura da câmara de vácuo ajustável através de comando operacional. Equipamento robusto e com baixíssimo custo de manutenção e totalmente adequado junto à NR12



Máquina equipada com IHM: Além dos comandos operacionais, a tela possibilita a geração de relatórios de rendimento e notificações relacionadas à manutenção preventiva do equipamento.

TÚNEL DE SECAGEM DE QUEIJO

Máquina desenvolvida para reduzir a umidade das peças de queijos, momentos antes de adentrar ao setor de embalagens. Equipada com compressores de ar e bicos direcionadores, provoca jatos de ventilação forçada em todas as faces da peça de queijo. Possui tanque para armazenamento e bombeamento de substâncias anti-mofo (natamicina). Sistema CIP automático integrado ao equipamento.



TANQUE DE ENCOLHIMENTO DE EMBALAGENS

Equipamento desenvolvido para submersão de produtos embalados em embalagens termoencolhíveis, com IHM para controle e ajustes da operação, possibilitando a visualização de gráficos e dados de produção.

Controle automático de temperatura e nível de água. Produtividade de 4 ciclos por minuto. Sistema CIP automático integrado ao equipamento.



CUTTER MIXER PARA REQUEIJÃO



Possui sistema de aquecimento direto sendo ideal para a produção de requeijão cremoso, queijos processados, creme de ricota, minas frescal, cream cheese, entre outros. Operações: triturar, misturar, preparar, termizar, fundir, pasteurizar, esterilizar e emulsificar.

DEFUMAÇÃO DE PROVOLONE



Sistema para defumação para provolone adequado a peças de 400g a 4kg, com gerador de fumaça acoplado e carros para transporte das peças de queijo, controlado por CLP e ajustes via IHM permite ao operador eficiência e agilidade na operação. Com sistemas de exaustão acoplados, a fumaça é direcionada para a área externa sem comprometer a sala de operação.

SISTEMA CIP

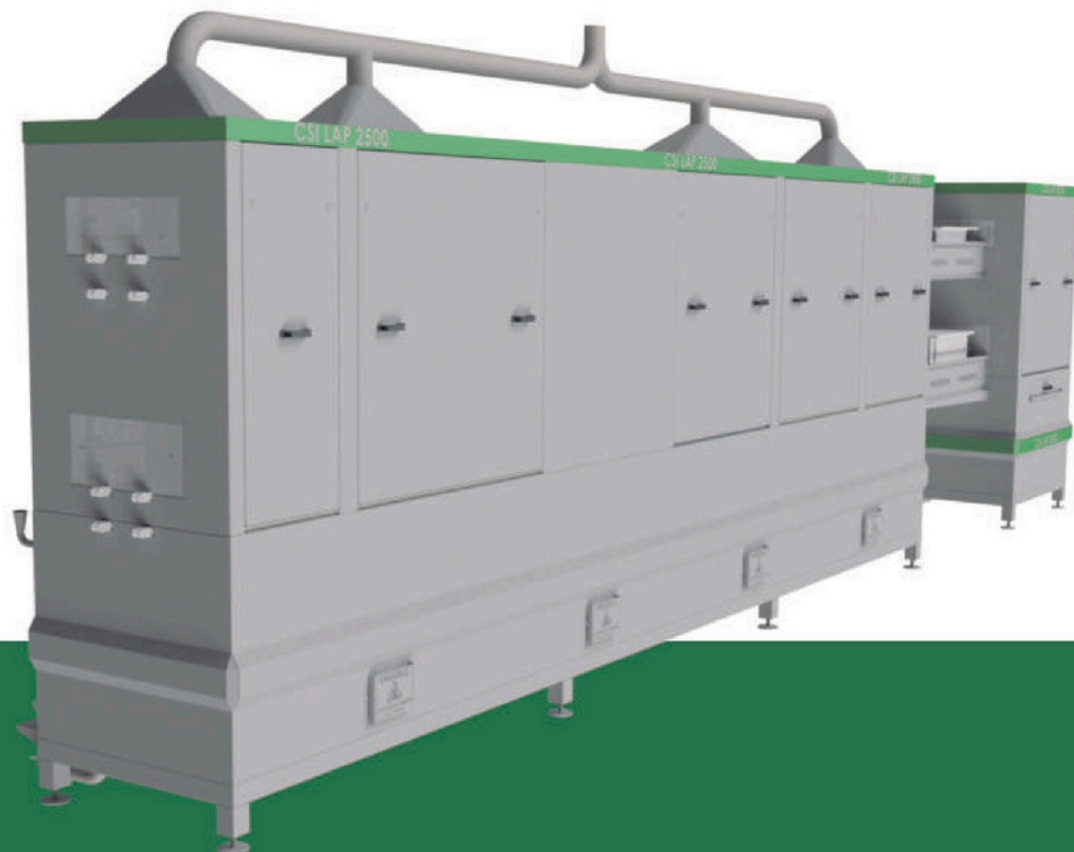
O sistema inteligente de Cleaning-in-Place (CIP) é uma solução de limpeza que economiza tempo, reduz o impacto ambiental e diminui os custos de operação sem comprometer a segurança e a qualidade dos alimentos. O sistema inteligente CIP faz ajustes contínuos nas operações ao utilizar quantidades otimizadas de água e detergente durante o tempo necessário para realizar as operações de limpeza.

Permite reduzir o consumo de água em até 21% e o uso de detergente em até 7%, reduzindo tanto o impacto ambiental quanto os custos operacionais.



LAVADORA DE MOLDES MICROPERFURADOS

Equipamento desenvolvido para lavagem de formas e tampas microperfuradas. Possui três estágios, consiste em uma área de pré-lavagem, lavagem com detergente químico ou neutro e, outro enxágue para moldes individuais ou microperfuradas, contém uma ampla rede de distribuição de água com bicos de sprinkler removíveis garantindo a limpeza. Sistema de controle através de IHM e CLP, com tempos e temperaturas ajustáveis.



LAVADORA DE CAIXAS

Lavagem de caixas plásticas. Possui três estágios, que consistem em uma área de pré-lavagem, lavagem com detergente químico ou neutro e, outro enxágue, para moldes individuais contém uma ampla rede de distribuição de água com bicos de sprinkler removíveis garantindo a limpeza. Sistema de controle através de IHM e CLP, com tempos e temperaturas ajustáveis.



LAVADORA DE CARROS DE FERMENTAÇÃO

O sistema de limpeza para carros de fermentação complementa as operações setores industriais, para limpeza com segurança, agilidade, evitando operações manuais, reduzindo consumo de água e detergentes e mão de obra.



ESTEIRAS TRANSPORTADORAS

Equipamento desenvolvido para transporte de produtos variados, fabricado de acordo com a necessidade de cada aplicação.



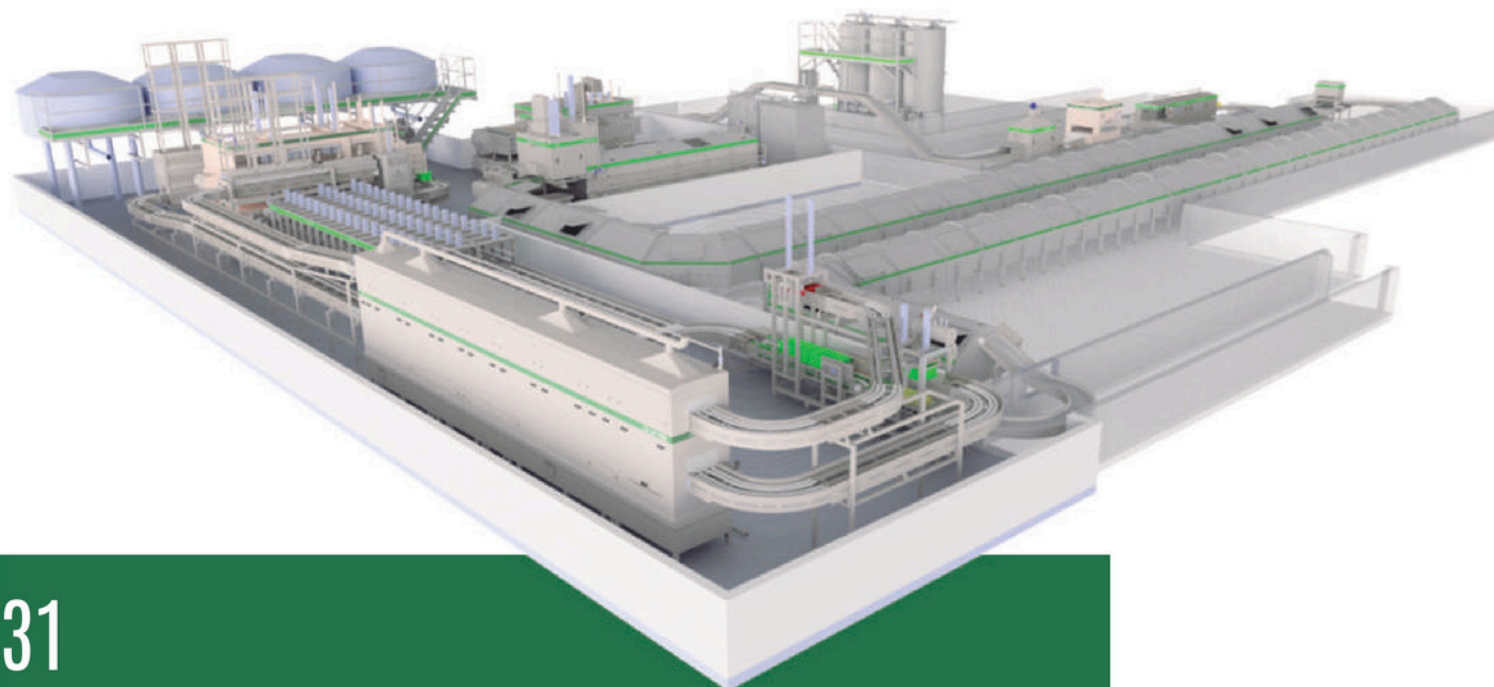
LINHA AUTOMÁTICA PARA QUEIJOS DUROS E SEMI DUROS

Uma vez que a massa se encontre depositada nas formas moldadoras, o sistema se encarregará de realizar todo processo de forma automática: a tampa é posicionada na forma de maneira automática, assim a forma segue para o sistema de prensagem.

O equipamento de prensagem funciona de maneira contínua, sem necessidade de “carregamento” total da máquina para iniciar o processo. Após o processo de prensagem, as formas são encaminhadas até o Sistema de Desenforme e Fracionamento de Queijos, que irá remover a tampa e sequencialmente o queijo.

Após a remoção da massa, a mesma é desviada para o fracionador, e as formas e tampas seguem para a máquina de higienização.

A massa é fracionada conforme dimensões do molde solicitadas e é mobilizada até o setor de salga. Já as formas e tampas, são encaminhadas até a lavadora, onde será realizado o processo de higienização das formas e tampas.



BATEDEIRA DE MANTEIGA

Equipamento desenvolvido para fabricação de manteiga, através de um processo dinâmico e eficiente, unindo os glóbulos de gordura formando grãos manteiga favorecendo a separação da gordura do leite através do processo mecânico em ambos os sentidos. Ao final do processo mecânico a manteiga se apresenta de forma granulada e finalizando com a remoção do leite através do processo de escoamento.

É possível fazer a lavagem da manteiga na própria bateadeira.

Construída totalmente em aço inox 304, possui velocidade ajustável, através de inversor de frequência e capacidade de 500 a 2000 Litros. Totalmente adequada às normas de segurança.



ENVASADORA DE POTES LINEAR

A envasadora automática é projetada para o envase de produtos cremosos e pastosos (requeijão, creme de leite, manteiga...), com selagem e colocação de tampas em potes e copos. Com funcionamento linear, possui enchimento de 5 potes simultâneos, gerando assim uma produtividade de até 100 potes/min.

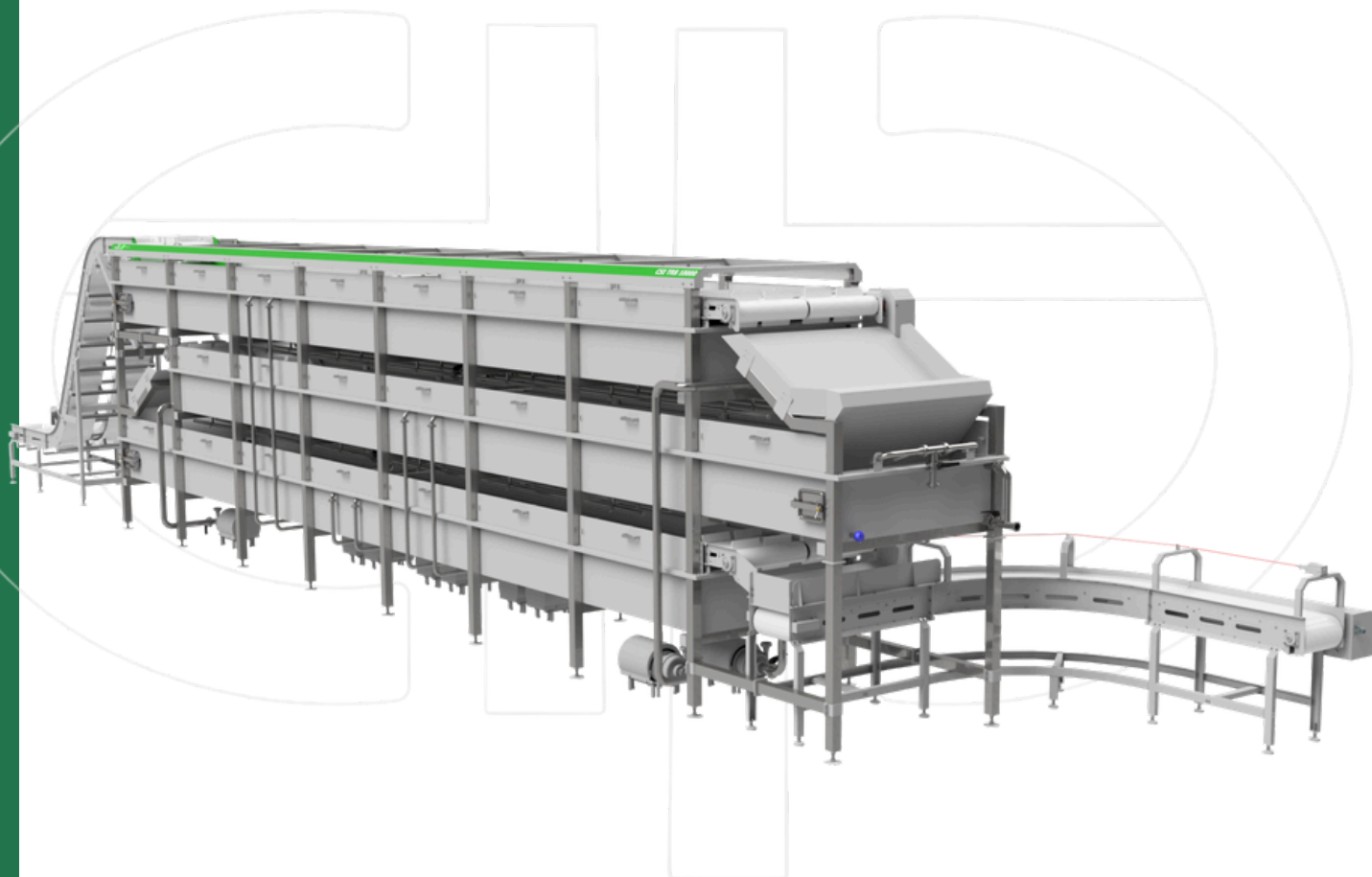
A dosagem e o tipo de pote podem ser ajustados de acordo com a embalagem do cliente. Com design inovador, tecnologia e robustez, garante elevada produtividade com qualidade assegurada.



TANQUE DE RESFRIAMENTO DE REQUEIJÃO

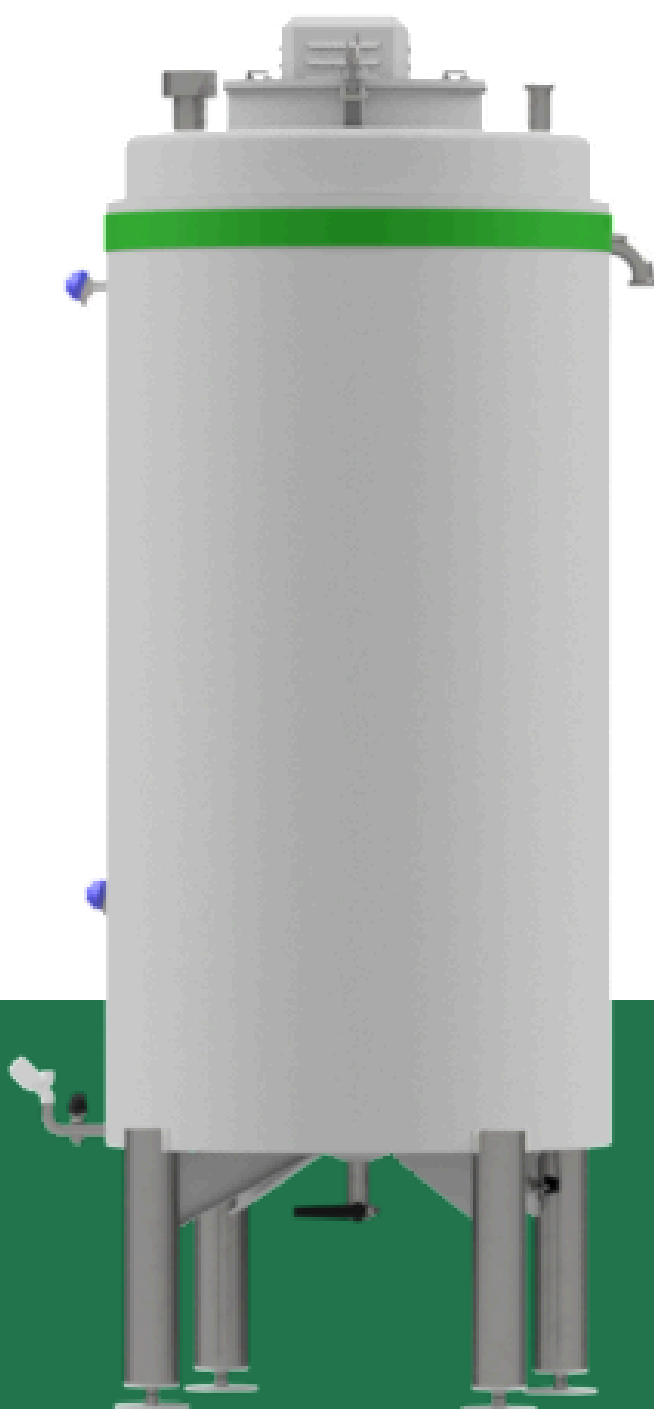
O tanque para resfriamento de bisnagas de requeijão é projetado para atender demandas produtivas de 1.000 a 3.000 kg/h, podendo resfriar diversos tamanhos de embalagens. Sua construção em andares sobrepostos otimiza o espaço físico.

O abastecimento é realizado por uma esteira de entrada interligada à envasadora. Possui sistema de refrigeração por imersão em água gelada, além de bicos aspersores superiores que aceleram o processo de troca térmica.



MATURADOR DE CREME

Os maturadores são fabricados pela CSI de acordo com a necessidade do cliente. Totalmente fabricados em aço inox 304, possuem sistemas de agitação e aquecimento, além de sistema CIP interligado ao equipamento.



PADRONIZADOR DE GORDURA - FAT CONTROL PLUS

Desenvolvido pela CSI para otimizar a padronização do leite, o equipamento realiza o controle preciso dos parâmetros predefinidos. Conta com um dispositivo de medição que coleta amostras de maneira automática a cada 10 segundos, sendo responsável por fornecer dados reais de parâmetros como gordura, proteína, sólidos totais e lactose. Todos esses dados são coletados logo após a mistura do leite desnatado com o creme; a quantidade de creme adicionada é modulada instantaneamente após cada amostra. Ou seja, a cada 10 segundos, o mecanismo é ajustado automaticamente para manter os padrões do leite conforme o programado.

Para o controle do sistema, utilizamos uma IHM (Interface Homem-Máquina), onde é possível ajustar parâmetros e visualizar dados do processo em tempo real, além de gerenciar alarmes e registros de operações. Esta solução também fornece dados on-line, que podem ser tratados, monitorados e ajustados remotamente. Todos os dados são salvos na nuvem, ficando disponíveis para avaliação e geração de relatórios por meio de serviços digitais.



TODO EQUIPAMENTO DE
ALTA PERFORMANCE
LEVA O SELO DE

ep
CHAPECÓ[®]

Soluções Industriais





“Tecnologia que gera resultado.”



(49) 3329-9948



www.chapecosi.ind.br



R. Walmor José Bortoluzzi,
419-D - Lajeado, Chapecó -
SC. Brasil