



BESİM MAKİNA
San. ve Tic. Ltd. Şti.

خط إنتاج الستروب وافل

خط صناعي متكامل لإنتاج
ستروب وافل فاخر بحشوة
الكراميل، مصمم لتنويع المنتجات
وفرض العلامات الخاصة
والتصنيع المستمر.

المنتج

85 mm

الوزن

≈35 g

الإنتاجية

10,000/h

التنفيذ

304 SS

Engineering Your Sweet Success Since 1986



فرصة في فئة الوجبات الخفيفة الفاخرة

قدّم الستروب وافل كمنتج جديد للبيع بالتجزئة والتصدير والعلامات الخاصة — وليس كمجرد شراء ماكينة.

لماذا يهم ذلك

الستروب وافل وجبة خفيفة مدمجة ذات طابع فاخر وجاذبية قوية على رفوف البيع . وهي تتّيح لمصنّعي البسكويت والويفر والمخبوزات والحلويات والوجبات الخفيفة دخول فئة مختلفة بإمكانات قوية في التجزئة والعلامات الخاصة.

• تنويع محفظة المنتجات دون الخروج من عمليات المخبوزات والحلويات المألوفة

• تموضع كوجبة خفيفة فاخرة للسوبرماركت والمقاهي وعبوات الهدايا وأسواق التصدير

• تنويعات مرنة: كراميل كلاسيكي، حجم صغير، مغطى بالشوكولاتة، ووصفات للعلامات الخاصة

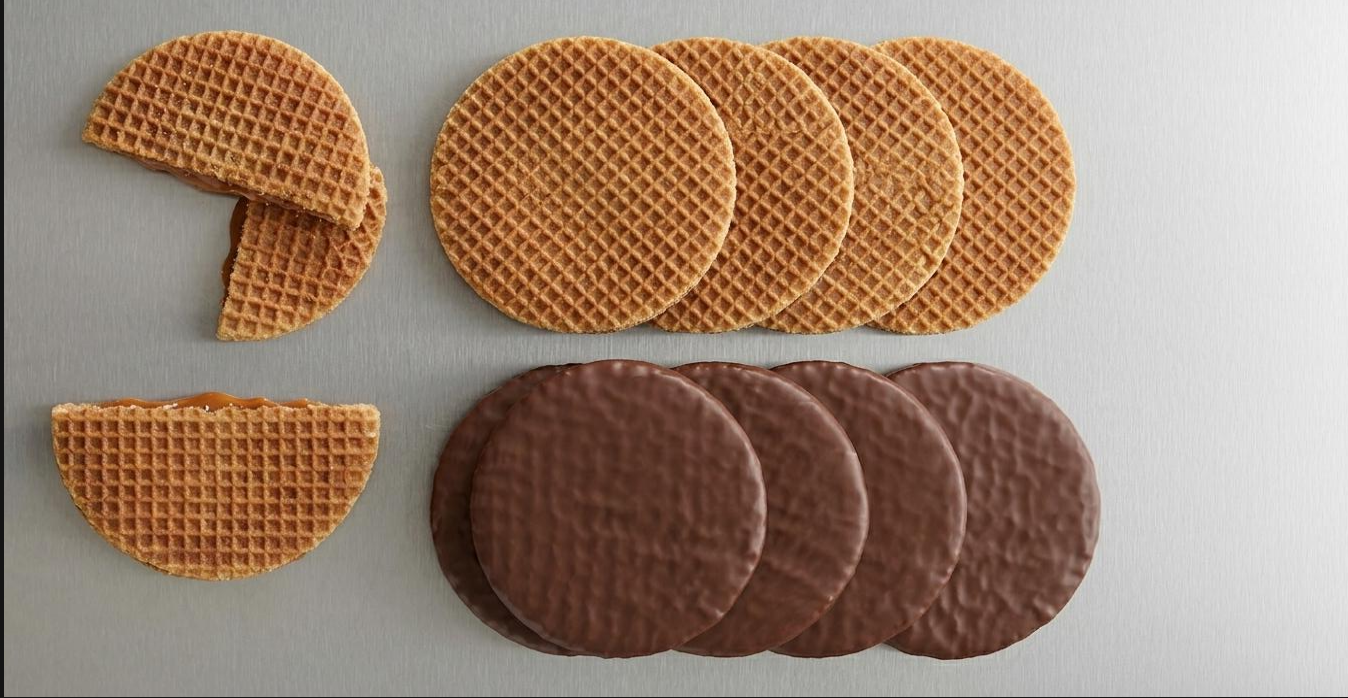
• تخطيط الخط وفق الفرصة: المنتج والوصفة والسوق أولاً — ثم تكوين المعدات



نطاق المنتجات والفرص التجارية

يمكن لمفهوم إنتاج واحد دعم عدة أشكال من الستروب وافل وتموضعات سوقية مختلفة.

تنوعات إضافية



- ستروب وافل كلاسيكي 85مم بحشوة الكراميل
- منتجات صغيرة 45مم للعبوات المتعددة
- تنوعات مغطاة كلياً أو جزئياً بالشوكولاتة
- وصفات وألوان وحشوات وتغليف حسب الطلب

المعروض: ستروب وافل كلاسيكي 85مم. ستعرض التنوعات الصغيرة والمغطاة والمخصصة بصور حقيقية لاحقاً.

عملية الإنتاج

من تقسيم العجين إلى ستروب وافل الكراميل المبرد — ضمن خط مستمر واحد متكامل.



المبدأ الأساسي: يبقى مسار المنتج تحت السيطرة في كل مرحلة — فالتشكيل والخبز والقطع وتوزيع شراب الكراميل والإغلاق والتبريد تُصمم وفق الوصفة والإنتاجية المستهدفة.

الوحدات الرئيسية للخط

فرن الوافل

معدات معيارية لإنتاج الستروب وافل بالكامل.

تقوم قوالب خاصة بضغط العجين وخبزه على شكل وافل دائري. يتم التحكم بدقة في درجة الحرارة ووقت الخبز وسرعة التشغيل عبر نظام PLC/HMI لضمان جودة ثابتة.

وحدة تقطيع وتوزيع عجين الوافل

تقطع وتوزع عجينة الوافل. تنتقل قطع العجين إلى الفرن على سير شبكي معدني، ويمكن تسخين القادوس للتحكم في التعامل مع العجين.

فرن الوافل

تقوم قوالب خاصة بضغط العجين وخبزه على شكل وافل دائري. تُضبط درجة حرارة الخبز وسرعة التشغيل ووقت الخبز من لوحة PLC الملمسية.

خط الحشو والإغلاق

تعاير الاستدارة، وتفصل الوافل المخبوز، وتوزع شراب الكراميل، ثم تعيد الجزء العلوي وتغلق الستروب وافل النهائي.



دقة العملية

مصمم للحصول على شكل منتج متكرر، وتحكم في الحشوة، وإنتاج صناعي مستقر.

أين تُصنع الجودة

- خبز متحكم به: يمكن ضبط درجات حرارة القوالب العلوية والسفلية بشكل مستقل.
- أسطح قوالب غير لاصقة والتنظيف بنفخ الهواء يدعمان خروج المنتج بثبات ويحافظان على النظافة.
- يفصل القطع بالسلك الوافل المخبوز إلى جزء علوي وسفلي قبل الحشو.
- يضع نظام المناولة بالشفط الجزء العلوي مرة أخرى فوق الوافل السفلي المكرمل.
- يتحكم نظام PLC في سرعة الخط والتوقيت ودرجة الحرارة وتسلسل التشغيل بالكامل.

النتيجة: استدارة موحدة، وتوزيع كراميل متحكم به، وتبريد مستقر قبل التغليف.



الهندسة والمكونات الصناعية

مصمم لإنتاج غذائي صحي ومستمر — مع مراعاة سهولة الخدمة.

ستاتلس ستيل 304		تنفيذ مناسب للصناعات الغذائية
OMRON		معمارية تحكم PLC/HMI
Schneider		مكونات كهربائية
FESTO		نظام هوائي
Habasit		سيور وناقلات
Danfoss		نظام ضاغط تبريد
KOYO		محامل
دعم عن بُعد		تشخيص أونلاين + خدمة

المتطلبات الفنية والشروط

ما يجب التخطيط له: من خدمات الموقع إلى مدة التسليم والضمان.

الموقع والتسليم

- التغذية الكهربائية: حمل متصل حوالي 9 كيلوواط.
- الهواء المضغوط: ضغط تشغيل مطلوب 8 بار.
- التسليم: حوالي 6 أشهر من تاريخ الدفعة المقدمة، EXW Istanbul.
- الضمان: سنة واحدة على خط الإنتاج الكامل.
- التنفيذ: ستانلس ستيل 304 بالكامل، مع تحكم PLC/HMI كامل.

النتيجة: خط محدد بالكامل — خدمات ومدة تسليم وشروط ضمان واضحة منذ اليوم الأول.

9 kW

التغذية الكهربائية، الحمل المتصل

8 bar

هواء مضغوط، ضغط التشغيل

حوالي 6 أشهر

مدة التسليم من الدفعة المقدمة

سنة واحدة

ضمان على الخط الكامل

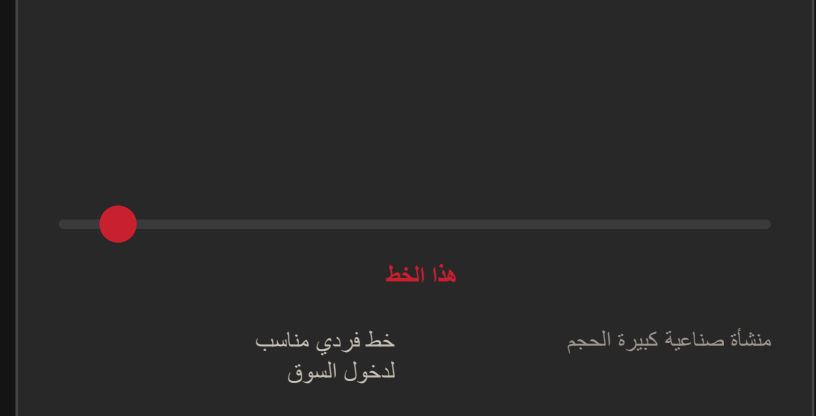
حجم مناسب لدخول السوق

استثمار مدمج للمصنعين الذين يدخلون هذه الفئة — وليس منشأة صناعية ضخمة أكبر من الحاجة.

لماذا يناسب هذا الحجم

- مساحة مدمجة :خط واحد يناسب منشأة مخبوزات أو حلويات قائمة.
- عتبة استثمار أقل :دخول الفئة دون التزام رأسمالي كبير.
- تشغيل أسرع :حوالي 6 أشهر من الدفعة المقدمة حتى خط يعمل فعلياً.
- مساحة للنمو :يمكن توسيع الطاقة الإنتاجية وتنويعات المنتج مع نمو الطلب.
- نطاق متكامل بالكامل :مورد واحد، خط واحد، ونقطة اتصال واحدة من العجين إلى التغليف.

موقع هذا الخط



النتيجة :خط إنتاج بحجم مناسب لدخول السوق — وليس لمصنع ضخم.

ابدأ بالمنتج.
ثم ابن الخط حوله

أخبرنا بحجم المنتج المستهدف، والوصفة، ونسبة الحشو،
والإنتاجية بالساعة، ومفهوم التغليف، والمساحة المتاحة وتخطيط
Besim Makina [PDI] [LRI] تقوم. خط الإنتاج داخل المصنع
من تقسيم العجين إلى التبريد والنقل —بتكوين الخط وفقاً لذلك
النهائي.

للحصول على حل ستروب وافل Besim Makina [PDI] [LRI] تواصل مع
متكامل ومصمم حسب منتجك.

