

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

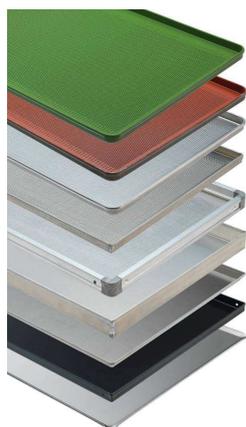
<https://bassanina.nt-rt.ru> || bno@nt-rt.ru

BAKING TRAYS

ПРОТИВНИ/ЛОТКИ



01



OUR BAKING TRAYS ARE MADE FOLLOWING A PROCESS THAT ALLOWS OBTAINING A HIGH QUALITY PRODUCT WHICH IS ALSO SUITABLE FOR USE IN BAKERIES AND CONFECTIONARIES. OUR PRODUCTS HAVE TECHNICAL SOLUTIONS CAPABLE OF GUARANTEEING CONVENIENCE AND PRACTICABILITY, OPTIMISING THE WORK PROCESS.

WE PROVIDE HIGH QUALITY FINISHING AND THE MATERIAL IS PERFORATED, CUT, FOLDED AND WELDED USING SPECIALISED EQUIPMENT AND EXPERT TECHNIQUE. CORNERS, EDGES AND FOLDS ARE REDUCED TO THE MINIMUM TO AVOID RISKS, KNOCKS AND CRUSTS. THE SURFACES AT CONTACT WITH FOOD PRODUCTS ARE DESIGNED FOR EASY CLEANING AND STERILISATION.

TOTAL CONTROL OF THE PRODUCTION CYCLE AND EQUIPMENT UPDATE ALLOWS US TO PROVIDE:

- BAKING TRAYS OF ALL SIZES, LENGTH AND WIDTH, WITH CUSTOMISED THICKNESSES;
- PERFORATION UPON REQUEST (DIAMETER AND PITCH);
- BAKING TRAYS WITH 2, 3 OR 4 TURNED DOWN EDGES;
- TURNED EDGE WITH HEIGHT STARTING FROM 1 MM AND ANGLE COMPRISED BETWEEN 30° AND 120°;
- CORRUGATED BAKING TRAYS WITH THE NUMBER OF CHANNELS PROVIDED UPON REQUEST WITH DIAMETER MINIMUM OF 20/22 MM.

THE ALUMINIUM WE USE IS CLASSIFIED AS: ANNEALED AND FLATTENED H 111 PERALUMAN 30 UNI 5754.

THE PERFORATION STANDARD IS OBTAINED WITH A 2 MM DIAMETER AND 3.5 MM PITCH. ACCORDING TO US, SUCH DIMENSIONS ACHIEVE AN OPTIMAL COOKING AND ANTI-ADHESIVE RATIO. THE HEAT STILL CIRCULATES FREELY THROUGH THE HOLES AND THE DOUGH, EVEN WHEN PRESSED, HAS A LOW STICKING DEGREE. THE BAKING TRAY IS LESS SUBJECTED TO GETTING DIRTY OVERCOMING THE FORMATION OF MOLDS AND REDUCING THE SURFACE OF DIRTY FAT. THIS FAT PARTIALLY OBSTRUCTS THE HOLES, REDUCING THE BAKING QUALITY. DETACHING IT STICKS ON THE PRODUCT DETERIORATING APPEARANCE AND TASTE.



02

НАШИ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ ВЫПОЛНЕНЫ ПО ТЕХНОЛОГИИ, ПОЗВОЛЯЮЩЕЙ ПОЛУЧИТЬ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННУЮ ПРОДУКЦИЮ, ПРИГОДНУЮ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В ХЛЕБОПЕКАРНОМ И КОНДИТЕРСКОМ ПРОИЗВОДСТВЕ. НАЙДЕННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЯМИ РЕШЕНИЯ ГАРАНТИРУЮТ МАКСИМАЛЬНОЕ СООТВЕТСТВИЕ ЭТОГО ИНСТРУМЕНТАРИЯ СПЕЦИФИКЕ НАЗВАННЫХ ОТРАСЛЕЙ, ВЫСОКУЮ ПРАКТИЧНОСТЬ, ВОЗМОЖНОСТЬ ОПТИМИЗАЦИИ ОПРЕДЕЛЕННЫХ ЭТАПОВ РАБОТЫ. ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ВЫПОЛНЕНА САМЫМ ДОСТОЙНЫМ ОБРАЗОМ, ВСЕ ОПЕРАЦИИ – СВЕРЛЕНИЕ, СВАРКА, ГИБКА И РЕЗКА МАТЕРИАЛА, – ПРОИЗВОДИЛИСЬ ОПЫТНЫМИ ПРОФЕССИОНАЛАМИ, С ПОМОЩЬЮ СПЕЦИАЛЬНО ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ПОДОБНОЙ РАБОТЫ СРЕДСТВ. УГОЛКИ, БОРТИКИ И ФАЛЬЦЫ НУЖДАЮТСЯ В МИНИМАЛЬНОМ УХОДЕ, ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ ИЗБЕЖАТЬ НЕНУЖНЫХ РИСКОВ, СНИЗИТЬ ОПАСНОСТЬ ДЕФОРМАЦИЙ, ОБРАЗОВАНИЯ НАТЕКОВ. ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ КОНТАКТИРОВАНИЯ С ПИЩЕВЫМИ ПРОДУКТАМИ ПОВЕРХНОСТИ СПРОЕКТИРОВАНЫ С УЧЕТОМ МАКСИМАЛЬНОГО ОБЛЕГЧЕНИЯ ЧИСТКИ И СТЕРИЛИЗАЦИИ. ВСЕОБЪЕМЛЮЩИЙ КОНТРОЛЬ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА И ПОСТОЯННОЕ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ПРИМЕНЯЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПОЗВОЛЯЮТ НАМ ПРОИЗВОДИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ВИДЫ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ ПРОДУКЦИИ:

- ПРОТИВНИ/ЛОТКИ ЛЮБОГО РАЗМЕРА – ДЛИНЫ, ШИРИНЫ, ТОЛЩИНЫ – ПО ЖЕЛАНИЮ КЛИЕНТА;
- ВЫПОЛНЕНИЕ ЛЮБЫХ ТРЕБУЕМЫХ ОТВЕРСТИЙ (СОГЛАСНО ЗАКАЗАННЫМ КЛИЕНТОМ ДИАМЕТРУ И ШАГУ);
- ПРОТИВНИ/ЛОТКИ С 2, 3 ИЛИ 4-МЯ ЗАГНУТЫМИ БОРТАМИ;
- ГНУТЫЕ БОРТИКИ ВЫСОТОЙ ОТ 1 ММ, С УГЛОМ ОТ 30° ДО 120°;
- ПРОТИВНИ/ЛОТКИ С РИФЛЕННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ, С КОЛИЧЕСТВОМ ЖЕЛОБОВ ПО ЗАЯВКЕ КЛИЕНТА, С МИНИМАЛЬНЫМ ДИАМЕТРОМ 20/22 ММ.

ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ НАМИ АЛЮМИНИЙ КЛАССИФИЦИРУЕТСЯ КАК PERALUMAN 30, ОТВЕЧАЮЩИЙ ТРЕБОВАНИЯМ СТАНДАРТА UNI 5754, ОТОЖОЖЕННЫЙ И КАТАНЫЙ, МАРКИ H 111.

СТАНДАРТИЗОВАННЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПОЗВОЛЯЮТ ПОЛУЧИТЬ ОТВЕРСТИЯ ДИАМЕТРОМ ОТ 2 ММ, С ШАГОМ 3,5 ММ. ПО НАШЕМУ МНЕНИЮ, УКАЗАННЫЕ РАЗМЕРЫ ОБЕСПЕЧИВАЮТ НАИЛУЧШУЮ УВЯЗКУ ПРОЦЕССА ВЫПЕЧКИ С НЕОБХОДИМОСТЬЮ ИСКЛЮЧИТЬ ПРИЛИПАНИЕ ПОЛУЧАЕМОГО ПРОДУКТА. ОТВЕРСТИЯ СПОСОБСТВУЮТ РАВНОМЕРНОМУ РАСПРЕДЕЛЕНИЮ ТЕПЛА, И ТЕСТО, ДАЖЕ ЕСЛИ ОНО ПОД ГНЕТОМ, ХАРАКТЕРИЗУЕТСЯ ВСЁ ЖЕ МЕНЬШЕЙ СТЕПЕНЬЮ ПРИЛЕГАНИЯ, ПРОТИВЕНЬ/ЛОТОК ПАЧКАЕТСЯ НЕ ТАК СИЛЬНО, ЧТО ИСКЛЮЧАЕТ БЛАГОПРИЯТНЫЕ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ПЛЕСЕНИ УСЛОВИЯ И ТРЕБУЕТ БОЛЕЕ ТОНКОГО СЛОЯ СМАЗКИ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ. ЭТО ПОЗВОЛЯЕТ УБЕРЕГАТЬ ОТВЕРСТИЯ ОТ ЗАБИВКИ В НИХ ЧАСТИЦ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ МАССЫ, ЧТО НЕГАТИВНО ВЛИЯЕТ НА КАЧЕСТВО ВЫПЕЧКИ, А ТАКЖЕ ИЗБЕЖАТЬ ПРИ ИЗВЛЕЧЕНИИ ПРОДУКТА ПРИЛИПАНИЯ, СПОСОБНОГО УХУДШИТЬ И ВНЕШНИЙ ВИД, И ВКУСОВЫЕ КАЧЕСТВА ИЗДЕЛИЯ.



The perforation standard is obtained with a 2 mm diameter and 3.5 mm pitch. According to us, such dimensions achieve an optimal cooking and anti-adhesive ratio. Along the edges a band left full confers rigidity and consistency to tray.

СТАНДАРТИЗОВАННЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПОЗВОЛЯЮТ ПОЛУЧИТЬ ОТВЕРСТИЯ ДИАМЕТРОМ ОТ 2 ММ, С ШАГОМ 3,5 ММ. ПО НАШЕМУ МНЕНИЮ, УКАЗАННЫЕ РАЗМЕРЫ ОБЕСПЕЧИВАЮТ НАИЛУЧШУЮ УВЯЗКУ ПРОЦЕССА ВЫПЕЧКИ С НЕОБХОДИМОСТЬЮ ИСКЛЮЧИТЬ ПРИЛИПАНИЕ ПОЛУЧАЕМОГО ПРОДУКТА.



Technological characteristic for fixing the sheet to the frame without using rivets.

ПРИМЕНЯЕМАЯ ФИРМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА К КАРКАСУ ПОЗВОЛЯЕТ ОБОЙТИСЬ БЕЗ ПОМОЩИ ЗАКЛЕПОК.



The aluminium support frame has double stiffening rib of 30 mm. It gives an extraordinary stiffness and sturdiness.

ОН ОБЛАДАЕТ СОВЕРШЕННО УНИКАЛЬНОЙ ПРОЧНОСТЬЮ БЛАГОДАря ДВОЙНОМУ 30 ММ ОРЕБРЕНИЮ И ПРИВАРИВАЕМЫМ УГОЛКАМ.



The aluminium frame in one single piece.

Алюминиевая рама в виде единой детали.



Baguette trays with open side and stainless steel round frame.

Багет лотки с открытой стороны и нержавеющей стали круглой рамке.



Baguette trays of automatic mega line.

Багет лотки автоматического мега линии.

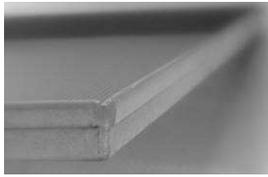


Number, length and way of channels provided as per request with a minimum of 20/22 mm diameter and 30 mm height.



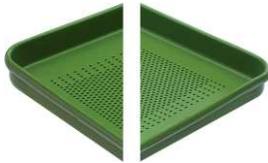
03

Количество, длина и способ каналов, предусмотренных в соответствии с просьбой с минимумом 20/22 диаметром 30 мм Height.



2, 3 or 4 turned down edges, with height starting from 1 cm and angle comprised between 30° and 120°. Trays with 45° edge, stackable and suitable for automatic loading system.

2, 3 или 4 ЗАГНУТЫХ БОРТА, ВЫСОТОЙ ОТ 1 СМ, С УГЛОМ ОТ 30° ДО 120°. УГЛОМ ОТ 45° ПРОТИВНИ/ЛОТКИ ИМЕЮТ СКРУГЛЕННЫЕ УГЛЫ, МОГУТ ВСТАВЛЯТЬСЯ ОДИН В ДРУГОЙ, ЧТО ДЕЛАЕТ УДОБНОЙ АВТОМАТИЧЕСКУЮ ЗАГРУЗКУ



Flat aluminium trays 40x60 cm and 60x80 cm with rounded corners

ПРОТИВНИ/ЛОТКИ С ГЛАДКОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ, 40X60 СМ И 60X80 СМ, СО СКРУГЛЕННЫМИ РЕБРАМИ.



Flat aluminium trays with open and rounded corners

Плоские алюминиевые поддоны с открытой и закругленными углами

CARE AND MAINTENANCE

Don't:

- Do not clean using sharp or abrasive equipment.
- Do not clean under high pressure (greater than 5 bars) and do not use alkaline or aggressive solutions or solutions not suitable for handling food products.
- Do not heat empty.
- Do not use wet or moist.

Do:

- Move baking trays with due care.
- When moving baking trays, be careful not to drop or bang them. Do not stack.
- Clean strictly using water (in dishwashers at 50°C max), with neutral PH agents, using soft rags.
- Wash under pressure below 5 bars.
- Dry baking trays before using again.
- Store the products clean and in a suitable place, dry and free of dust.

MATERIALS AND OBJECTS INTENDED FOR HANDLING FOOD PRODUCTION

Baking trays and other equivalent equipment are suitable for handling food products as provided for by: 1935/2004 European Regulation; Presidential decree N° 777 23/08/1982; Legislative decree N° 108 25/01/1992; Ministerial decree 21/03/1973 and subsequent amendments; EEC 89/109; EEC 02/72 and subsequent amendments.

УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧТО НЕ НАДО ДЕЛАТЬ:

- НИКОГДА НЕ ПРОМЫВАТЬ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ, ПОЛЬЗУЯСЬ ПРЕДМЕТАМИ АБРАЗИВНОГО ДЕЙСТВИЯ ИЛИ ЗАОСТРЕННЫМИ.
- НЕ ПРОМЫВАТЬ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ (СВЫШЕ 5 БАР) И НЕ УПОТРЕБЛЯТЬ ЩЕЛОЧНЫЕ, АГРЕССИВНЫЕ В ХИМИЧЕСКОМ ОТНОШЕНИИ ИЛИ НЕПРИГОДНЫЕ ДЛЯ РАБОТЫ С ПИЩЕВЫМИ ПРОДУКТАМИ МОЮЩИЕ СРЕДСТВА.
- НЕ ПРОИЗВОДИТЬ НАГРЕВ НЕЗАГОЛНЕННЫХ ПРОТИВНЕЙ И ЛОТКОВ.
- НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УКАЗАННЫЙ ИНСТРУМЕНТАРИЙ, ЕСЛИ ОН МОКРЫЙ ИЛИ ВЛАЖНЫЙ.

ЧТО НАДО ДЕЛАТЬ:

- ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПРОТИВНЕЙ/ЛОТКОВ ВЫПОЛНЯТЬ С МАКСИМАЛЬНОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ.
- ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИЯХ ПРОТИВНЕЙ/ЛОТКОВ ОБЕРЕГАТЬ ИХ ОТ ПАДЕНИЙ ИЛИ УДАРОВ.
- НЕ СТАВИТЬ ЭТИ ПРЕДМЕТЫ ОДИН НА ДРУГОЙ.
- ПРОМЫВКУ ПРОИЗВОДИТЬ ТОЛЬКО ГОРЯЧЕЙ ВОДОЙ (В ПОСУДОМОЕЧНОЙ МАШИНЕ, ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ МАКСИМУМ 50 °С), ИСПОЛЬЗУЯ РН-НЕЙТРАЛЬНЫЕ МОЮЩИЕ СРЕДСТВА И МЯГКИЕ ТРЯПОЧКИ.
- ПРИМЕНЯТЬ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ МОЙКИ МЕНЕЕ 5 БАР.
- ОСУШАТЬ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ ПЕРЕД НОВЫМ ИХ УПОТРЕБЛЕНИЕМ.
- ИНСТРУМЕНТАРИЙ ДОЛЖЕН ХРАНИТЬСЯ В ЧИСТОМ ВИДЕ, СУХИМ И БЕЗ ПРИЗНАКОВ ПЫЛИ, В МЕСТЕ, ОТВЕЧАЮЩЕМ НЕОБХОДИМЫМ САНИТАРНО-ГИГИЕНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ.

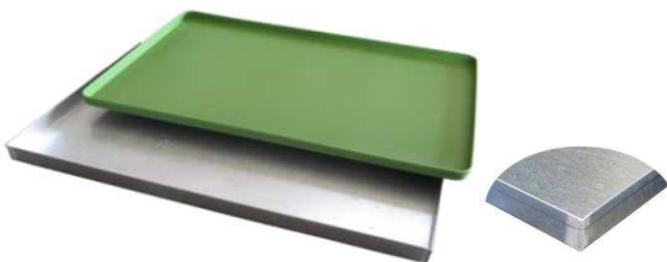
ПРЕДМЕТЫ И МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ

ПРОТИВНИ/ЛОТКИ И ДРУГОЙ АНАЛОГИЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТАРИЙ ПРИГОДНЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ, ПОСКОЛЬКУ УДОВЛЕТВОРЯЮТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНОГО ДОКУМЕНТА:

ЕВРОПЕЙСКИЙ РЕГЛАМЕНТ 1935/2004; УКАЗ ПРЕЗИДЕНТА РЕСПУБЛИКИ 23/08/1982, № 777; МЕЖВЕДОМСТВЕННОЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕ 25/01/1992 № 108; ПРИКАЗ МИНИСТЕРСТВА ОТ 21/03/1973, С ПОСЛЕДУЮЩИМИ ИЗМЕНЕНИЯМИ И ДОПОЛНЕНИЯМИ; НОРМАТИВЫ ЕВРОСОЮЗА 90/128 ЕЕС; 82/711 ЕЕС, 85/572 ЕЕС, 92/39 ЕЕС, 02/72, С ПОСЛЕДУЮЩИМИ ИЗМЕНЕНИЯМИ.



04



**AL_BP Flat baking trays made of aluminized sheet with folded edge.
8/10 thickness. Natural or Teflon®-treated.**

2, 3 or 4 turned down edges, with height starting from 1 cm and angle comprised between 30° and 120°. Baking trays made of aluminium-coated sheet shall not be introduced into freezers, proofing chambers or exposed to atmospheric agents, they could rust.

AL_BP ПРОТИВНИ/ЛОТКИ С ГЛАДКОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ, ИЗ КАТАНОГО АЛЮМИНИЯ, С ГНУТЫМИ БОРТАМИ. ТОЛЩИНА: 8/10.

ПРОТИВНИ/ЛОТКИ С 2, 3 ИЛИ 4-МЯ ЗАГНУТЫМИ БОРТАМИ; ГНУТЫЕ БОРТИКИ ВЫСОТОЙ ОТ 1 ММ, С УГЛОМ ОТ 30° ДО 120°.

ИСПОЛЗУЮТСЯ ЛИ ОНИ В "НАТУРАЛЬНОМ" ВИДЕ ИЛИ С ТЕФЛОНОВЫМИ® ПОКРЫТИЯМИ, ПРОТИВНИ/ЛОТКИ ИЗ КАТАНОГО АЛЮМИНИЯ НЕЛЬЗЯ СТАВИТЬ В МОРОЗИЛЬНЫЕ ОТДЕЛЕНИЯ ХОЛОДИЛЬНИКОВ, В РАССТОЕЧНЫЕ/ОТСТОЙНЫЕ КАМЕРЫ ИЛИ ПОДВЕРГАТЬ ВОЗДЕЙСТВИЮ АТМОСФЕРНЫХ ОСАДКОВ, СПОСОБНЫХ ВЫЗВАТЬ КОРРОДИРОВАНИЕ МЕТАЛЛА. ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ПРИЛИПАНИЯ ПРОДУКТА, НА РАБОЧУЮ ПОВЕРХНОСТЬ ИНСТРУМЕНТАРИЯ СЛЕДУЕТ НАНЕСТИ СЛОЙ МАСЛА ИЛИ РАСТИТЕЛЬНОГО ЖИРА, ЛИБО ПРИМЕНИТЬ АНТИПРИГАРНЫЕ ПЛЕНКИ.



**P_BP Flat aluminium baking trays with folded edge.
15/10 thickness. Natural, silicone or Teflon®-treated.**

2, 3 or 4 turned down edges, with height starting from 1 cm and angle comprised between 30° and 120°. Flat aluminium baking trays may be used in freezers or proofing chambers without any negative impact.

P_BP ПРОТИВНИ/ЛОТКИ С ГЛАДКОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ, ИЗ КАТАНОГО АЛЮМИНИЯ, С ГНУТЫМИ БОРТАМИ. ТОЛЩИНА: 15/10.

ПРОТИВНИ/ЛОТКИ С 2, 3 ИЛИ 4-МЯ ЗАГНУТЫМИ БОРТАМИ; ГНУТЫЕ БОРТИКИ ВЫСОТОЙ ОТ 1 ММ, С УГЛОМ ОТ 30° ДО 120°. ЭТИ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ, ИСПОЛЗУЕМЫЕ В "НАТУРАЛЬНОМ" ВИДЕ ИЛИ С НАНЕСЕНИЕМ ЗАЩИТНОГО СИЛИКОНОВОГО ИЛИ ТЕФЛОНОВОГО® ПОКРЫТИЯ, МОЖНО БЕЗ КАКИХ-ЛИБО ПРОТИВОПОКАЗАНИЙ ПОМЕЩАТЬ В МОРОЗИЛЬНЫЕ ОТДЕЛЕНИЯ ХОЛОДИЛЬНИКОВ ИЛИ В РАССТОЕЧНЫЕ/ОТСТОЙНЫЕ КАМЕРЫ.



**F_BP Flat perforated aluminium baking trays with folded edge.
15/10 thickness. Natural, silicone or Teflon®-treated.**

2, 3 or 4 turned down edges, with height starting from 1 cm and angle comprised between 30° and 120°. The perforation standard is obtained with a 2 mm diameter and 3.5 mm pitch. According to us, such dimensions achieve an optimal cooking and anti-adhesive ratio.

Along the edges a band left full confers rigidity and consistency to tray.

Flat aluminium baking trays may be used in freezers or proofing chambers without any negative impact.

F_BP ПРОТИВНИ/ЛОТКИ С ГЛАДКОЙ АЛЮМИНИЕВОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ, С ОТВЕРСТИЯМИ И С ГНУТЫМИ БОРТАМИ. ТОЛЩИНА: 15/10.

ПРОТИВНИ/ЛОТКИ С 2, 3 ИЛИ 4-МЯ ЗАГНУТЫМИ БОРТАМИ; ГНУТЫЕ БОРТИКИ ВЫСОТОЙ ОТ 1 ММ, С УГЛОМ ОТ 30° ДО 120°.

ЭТИ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ, ИСПОЛЗУЕМЫЕ В "НАТУРАЛЬНОМ" ВИДЕ ИЛИ С НАНЕСЕНИЕМ ЗАЩИТНОГО СИЛИКОНОВОГО ИЛИ ТЕФЛОНОВОГО® ПОКРЫТИЯ, МОЖНО БЕЗ КАКИХ-ЛИБО ПРОТИВОПОКАЗАНИЙ ПОМЕЩАТЬ В МОРОЗИЛЬНЫЕ ОТДЕЛЕНИЯ ХОЛОДИЛЬНИКОВ ИЛИ В РАССТОЕЧНЫЕ/ОТСТОЙНЫЕ КАМЕРЫ. СТАНДАРТИЗОВАННЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПОЗВОЛЯЮТ ПОЛУЧИТЬ ОТВЕРСТИЯ ДИАМЕТРОМ ОТ 2 ММ, С ШАГОМ 3,5 ММ.



05



FTV_ Corrugated perforated aluminium baking tray with support frame. 10/10 thickness. Natural, silicone or Teflon®-treated.

Number, length and way of channels provided as per request with a minimum of 20/22 mm diameter. The perforation standard is obtained with a 2 mm diameter and 3.5 mm pitch. According to us, such dimensions achieve an optimal cooking and anti-adhesive ratio. Along the edges a band left full confers rigidity and consistency to tray.

The support frame has double stiffening rib of 30 mm and the corners are welded. This gives an extraordinary stiffness and sturdiness.

This is the ideal and traditional baking tray for baguettes.

FTV_ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ АЛЮМИНИЕВЫЕ, С РИФЛЕНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ, ОТВЕРСТИЯМИ И ОПОРНОЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ. ТОЛЩИНА: 10/10

ОН ОБЛАДАЕТ СОВЕРШЕННО УНИКАЛЬНОЙ ПРОЧНОСТЬЮ БЛАГОДАРЯ ДВОЙНОМУ ОРЕБРЕНИЮ И ПРИВАРИВАЕМЫМ УГОЛКАМ. КОЛИЧЕСТВО ЖЕЛОБОВ – ПО ЗАЯВКЕ КЛИЕНТА, МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР – 20/22 ММ. СТАНДАРТИЗОВАННЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПОЗВОЛЯЮТ ПОЛУЧИТЬ ОТВЕРСТИЯ ДИАМЕТРОМ ОТ 2 ММ, С ШАГОМ 3,5 ММ. ОН ОБЛАДАЕТ СОВЕРШЕННО УНИКАЛЬНОЙ ПРОЧНОСТЬЮ БЛАГОДАРЯ ДВОЙНОМУ 30 ММ ОРЕБРЕНИЮ И ПРИВАРИВАЕМЫМ УГОЛКАМ.

ЭТИ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В “НАТУРАЛЬНОМ” ВИДЕ ИЛИ С НАНЕСЕНИЕМ ЗАЩИТНОГО СИЛИКОНОВОГО ИЛИ ТЕФЛОНОВОГО® ПОКРЫТИЯ, МОЖНО БЕЗ КАКИХ-ЛИБО ПРОТИВОПОКАЗАНИЙ ПОМЕЩАТЬ В МОРОЗИЛЬНЫЕ ОТДЕЛЕНИЯ ХОЛОДИЛЬНИКОВ ИЛИ В РАССТОЕЧНЫЕ/ОТСТОЙНЫЕ КАМЕРЫ. ЭТОТ ИНСТРУМЕНТАРИЙ СЧИТАЕТСЯ ИДЕАЛЬНЫМ И ЯВЛЯЕТСЯ ТРАДИЦИОННЫМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЛИННЫХ ХЛЕБНЫХ БАТОНОВ – БАГЕТОВ.



СТАО_ Corrugated perforated aluminium baking trays with frame and rivet-free. 10/10 thickness. Natural, silicone or Teflon®-treated.

СТА_ Flat perforated aluminium baking trays with frame and rivet-free. 15/10 thickness. Natural, silicone or Teflon®-treated.

Baking tray with rounded corners, stackable and suitable for automatic loading system.

Number, length and way of channels provided as per request with a minimum of 20/22 mm diameter.

The perforation standard is obtained with a 2 mm diameter and 3.5 mm pitch. According to us, such dimensions achieve an optimal cooking and anti-adhesive ratio. Along the edges a band left full confers rigidity and consistency to tray. A technological characteristic allows fixing the sheet to the frame without using rivets or welding. This avoids the common tear breakages with parts or fragments ending up in the cooked product.

СТАО_ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ АЛЮМИНИЕВЫЕ, С РИФЛЕНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ, С ОТВЕРСТИЯМИ, КАРКАСОМ И БЕЗ ЗАКЛЕПОК. ТОЛЩИНА: 10/10.

СТА_ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ АЛЮМИНИЕВЫЕ, С ГЛАДКОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ, С ОТВЕРСТИЯМИ, КАРКАСОМ И БЕЗ ЗАКЛЕПОК. ТОЛЩИНА: 15/10.

ПРОТИВНИ/ЛОТКИ ИМЕЮТ СКРУГЛЕННЫЕ УГЛЫ, МОГУТ ВСТАВЛЯТЬСЯ ОДИН В ДРУГОЙ, ЧТО ДЕЛАЕТ УДОБНОЙ АВТОМАТИЧЕСКУЮ ЗАГРУЗКУ КОЛИЧЕСТВО ЖЕЛОБОВ – ПО ЗАЯВКЕ КЛИЕНТА, МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР – 20/22 ММ. СТАНДАРТИЗОВАННЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПОЗВОЛЯЮТ ПОЛУЧИТЬ ОТВЕРСТИЯ ДИАМЕТРОМ ОТ 2 ММ, С ШАГОМ 3,5 ММ. ЭТИ ПРОТИВНИ/ЛОТКИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В “НАТУРАЛЬНОМ” ВИДЕ ИЛИ С НАНЕСЕНИЕМ ЗАЩИТНОГО СИЛИКОНОВОГО ИЛИ ТЕФЛОНОВОГО® ПОКРЫТИЯ, МОЖНО БЕЗ КАКИХ-ЛИБО ПРОТИВОПОКАЗАНИЙ ПОМЕЩАТЬ В МОРОЗИЛЬНЫЕ ОТДЕЛЕНИЯ ХОЛОДИЛЬНИКОВ ИЛИ В РАССТОЕЧНЫЕ/ОТСТОЙНЫЕ КАМЕРЫ. ФИРМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ПОЗВОЛЯЕТ СОЕДИНИТЬ АЛЮМИНИЕВЫЙ ЛИСТ С КАРКАСОМ, НЕ ПРИБЕГАЯ К ЗАКЛЕПКАМ И СВАРКЕ. ЭТО ИЗБАВЛЯЕТ ОТ НЕОБХОДИМОСТИ “ОТДИРАТЬ” ПРОДУКТ ВЫПЕЧКИ, ОБЫЧНО ПОЛУЧАЮЩИЙ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПОДОБНОЙ ВЫЕМКИ ТРЕЩИНЫ ИЛИ СКОЛЫ.



06

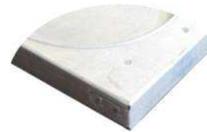


CTIO_T Corrugated perforated aluminium baking trays with stainless steel frame. 10/10 thickness. Natural, silicone or Teflon®-treated.

Number, length and way of channels provided as per request with a minimum of 20/22 mm diameter. The perforation standard is obtained with a 2 mm diameter and 3.5 mm pitch. According to us, such dimensions achieve an optimal cooking and no stick ratio. Along the edges a band left full confers rigidity and consistency to tray. A technological characteristic allows fixing the sheet to the frame. Baking tray with open side and rounded corners, suitable for baguette. The frame is made of AISI 304 stainless steel.

СТЮ_Т ПРОТИВНИ/ЛОТКИ АЛЮМИНИЕВЫЕ, С РИФЛЕННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ, С ОТВЕРСТИЯМИ, С КАРКАСОМ. ТОЛЩИНА: 10/10. КАРКАС ВЫПОЛНЕН ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ МАРКИ AISI 304. БЕЗ ПОКРЫТИЯ, С ПОКРЫТИЕМ VIFLON® (СИЛИКОН) ИЛИ ОРТИФЛОН® (ТЕФЛОН).

КОЛИЧЕСТВО, ДЛИНА И НАПРАВЛЕНИЕ ЖЕЛОБОВ ВЫПОЛНЯЕТСЯ ПО ЗАЯВКЕ КЛИЕНТА С МИНИМАЛЬНЫМ ДИАМЕТРОМ 20/22 ММ. СТАНДАРТИЗОВАННЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПОЗВОЛЯЮТ ПОЛУЧИТЬ ОТВЕРСТИЯ ДИАМЕТРОМ ОТ 2 ММ, С ШАГОМ 3,5 ММ. ПО НАШЕМУ МНЕНИЮ, УКАЗАННЫЕ РАЗМЕРЫ ОБЕСПЕЧИВАЮТ НАИЛУЧШУЮ УВЯЗКУ ПРОЦЕССА ВЫПЕЧКИ С НЕОБХОДИМОСТЬЮ ИСКЛЮЧИТЬ ПРИЛИПАНИЕ ПОЛУЧАЕМОГО ПРОДУКТА. КАРКАС С ЗАГНУТЫМИ БОРТАМИ ПРИДАЕТ ПРОТИВНЯМ/ЛОТКАМ ПРОЧНОСТИ. ПРИМЕНЯЕМАЯ ФИРМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ КРЕПЛЕНИЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА К КАРКАСУ ПОЗВОЛЯЕТ ОБОЙТИСЬ БЕЗ ПОМОЩИ ЗАКЛЕПОК. ПРОТИВНИ/ЛОТКИ СО СКРУГЛЕННЫМИ И ОТКРЫТЫМИ УГЛАМИ, ПОДХОДИТ ДЛЯ БАГЕТ. КАРКАС ВЫПОЛНЕН ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ МАРКИ AISI 304.



AF_Pizza baking trays made of aluminium coated sheet. 8/10 thickness. Natural or Teflon®-treated.

Baking trays accommodate circular shapes with diameter comprised between 45 mm and 160 mm. The number of shapes is related with their diameter and with the tray dimension.

АФ_ПРОТИВНИ/ЛОТКИ ИЗ КАТАНОГО АЛЮМИНИЯ, ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ПИЦЦЫ. ТОЛЩИНА: 8/10. ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В "НАТУРАЛЬНОМ" ВИДЕ ИЛИ С НАНЕСЕНИЕМ ЗАЩИТНОГО ТЕФЛОНОВОГО® ПОКРЫТИЯ, ЭТИ ПРОТИВНИ ИЛИ ЛОТКИ - КРУГЛЫЕ, ДИАМЕТРОМ ОТ 45 ДО 160 ММ.



TFS_Baking trays with moulds, made of aluminium coated sheet. 8/10 thickness. Natural or Teflon®-treated.

Baking trays for babà, croissants, doughnuts, hamburgers, hot dogs, krapfen, madaleines, muffins, plum cakes, rustiche, savoiardi....

ТФС_ПРОТИВНИ/ЛОТКИ ИЗ КАТАНОГО АЛЮМИНИЯ, С ФОРМАМИ. ТОЛЩИНА: 8/10.

ЭТОТ ИНСТРУМЕНТАРИЙ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РОМОВЫХ БАБ, КРУССАНОВ, КРЕНДЕЛЕЙ И БУБЛИКОВ, ГАМБУРГЕРОВ, ХОТ-ДОГОВ, СДОБНЫХ БУЛОЧЕК С НАЧИНКОЙ, ПЕЧЕНЬЯ "МАДЛЕН", СДОБ К ЧАЮ, КЕКСОВ С ИЗЮМОМ И ЦУКАТАМИ, ТАРТИНОК, БИСКВИТОВ...



B_ Tin bread cases with frame made of aluminium coated sheet. 8/10 thickness. Natural or Teflon®-treated.

Made in all sizes, single or with perimeter frame.

Rounder and welded corners. Possible single or one cover placed freely or fixed thereon.

В_ ЕМКОСТИ С КАРКАСОМ, ИСПОЛЪЗУЕМЫЕ ПОД ВЫПЕЧКУ ХЛЕБА ДЛЯ СЭНДВИЧЕЙ. ТОЛЩИНА: 8/10.
ИМЕЮТ САМЫЙ РАЗНЫЙ РАЗМЕР, ВЫПОЛНЯЮТСЯ С КАРКАСОМ ПО ПЕРИМЕТРУ ИЛИ БЕЗ ТАКОВОГО. МОГУТ БЫТЬ СНАБЖЕНЫ КРЫШКОЙ – ОТДЕЛЬНОЙ ИЛИ В МОНОБЛОЧНОМ ИСПОЛНЕНИИ.

* Most popular models:

ИТЕМ МОДЕЛЬ	TRAYS DIMENSIONS ПРОТИВНЕЙ РАЗМЕРЫ			ИТЕМ МОДЕЛЬ	TRAYS DIMENSIONS ПРОТИВНЕЙ РАЗМЕРЫ			ИТЕМ МОДЕЛЬ	TRAYS DIMENSIONS ПРОТИВНЕЙ РАЗМЕРЫ		
	cm				cm				cm		
2040	20	x	40	5050	50	x	50	6090	60	x	90
2060	20	x	60	5060	50	x	60	6099	60	x	99
3040	30	x	40	5065	50	x	65	60115	60	x	115
3060	30	x	60	5070	50	x	70	60120	60	x	120
4040	40	x	40	5080	50	x	80	6585	65	x	85
4060	40	x	60	50100	50	x	100	7075	70	x	75
4070	40	x	70	6060	60	x	60	8080	80	x	80
4080	40	x	80	6065	60	x	65	8090	80	x	90
4560	45	x	60	6070	60	x	70	80100	80	x	100
4565	45	x	65	6080	60	x	80	80120	80	x	120

** Aluminized, aluminium-coated, trays shall not be introduced into freezers, proofing chambers or exposed to atmospheric agents, they could rust. Aluminium baking trays may be used in freezers or proofing chambers without any negative impact.

*** Regarding only non-treated baking trays (natural): we recommend introducing them into the oven for 20 minutes at normal cooking temperature before use. In order to prevent the product from sticking, the baking trays should be coated with oil or vegetable fat otherwise use non-stick film.

**** The trays silicone or Teflon coated have never been heated empty.

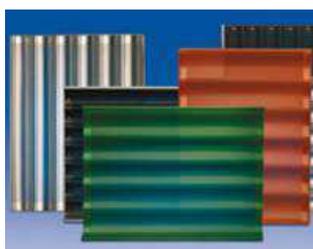
** Используются ли они в "натуральном" виде или с тефлоновыми® покрытиями, противни/лотки из катаного алюминия нельзя ставить в морозильные отделения холодильников, в расстоечные/отстойные камеры или подвергать воздействию атмосферных осадков, способных вызвать коррозирование металла.

Эти противни/лотки, используемые в "натуральном" виде или с нанесением защитного силиконового или тефлонового® покрытия, можно без каких-либо противопоказаний помещать в морозильные отделения холодильников или в расстоечные/отстойные камеры.

*** Специальная рекомендация по работе с противнями/лотками без защитной обработки, используемыми в "натуральном" виде: советуем перед началом работы помещать их в печь на 20 минут, при нормальной температуре выпечки. Чтобы избежать прилипания продукта, на рабочую поверхность инструментария следует нанести слой масла или растительного жира, либо применить антипригарные пленки.

**** Силикон подносов или Тефлон покрыли НЕ производить нагрев незаполненных противней и лотков.

Surface Treatment



Treatment of baking trays has always been a key factor in the baking and pastry cooking industry. Usually oil or vegetable fat is applied to the baking pan in order to prevent the product from sticking during cooking. Alternatively, three different types of non-stick coating are used: transparent silicone, coloured elastomers and Teflon®. Fluoropolymer-based coatings such as Teflon® are doubtlessly the most efficient and long-lasting.

Such coatings offer a series of important advantages: **1|** non-stick, easy removal of the product; **2|** no use of fats or non-stick oils ; **3|** lesser need to wash; **4|** materials last longer: protection of metal substrates against corrosion caused by salts, acids and other substances present in oven-cooked products; **5|** quicker and easier operations when cooking and removing the product from the baking pan; **6|** reduction of wastes of the baked product; **7|** enhancement of the work environment.

We believe surface treatment using Teflon®, "Teflon®-treatment", to be the most efficient and convenient choice today. Teflon®-treatment offers greater mechanical resistance with respect to silicone or elastomer treatments. This implies longer lifespan, greater duration over time and greater number of use cycles, alongside providing constant non-stick capacities.



Use of Teflon® has been less common due to its initial cost, but were all factors to be taken into account, use of such coating would be the obvious choice.

According to information gathered from various users, the initial investment is already recovered after 7/10 months of use.

Lower costs: using Teflon®-treated baking trays implies not applying oil thereon. This allows saving oil or fat as well as time and energy required to apply such products. Removal of the product from the baking pan is easier and faster.

Maintenance: Teflon®-treated baking trays are easier to maintain: cleaning may be performed by simply using hot water (dishwasher) or soft rags.

Quality: a greasy and dark layer forms on the baking trays treated with oil and fat as it is progressively used over time. This partially obstructs the holes of the baking trays reducing the baking quality, partially detaching sticking on the product ruining the aspect of the latter and deteriorating the taste of the product in question.

Cooking quality: removal of the product from the baking pan is easy and quick. Teflon®-treated baking trays are cleaned after longer use intervals and requires less time as well as effort.

Quality of the work environment: use of Teflon®-treated baking trays reduces the amount of oil and fats dispersed in the work environment regarding the air as well as accumulation and deposit surfaces. Inhalation and skin contact with the residue burnt fats reduces in a considerable manner.

ЗАЩИТНАЯ ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

В ХЛЕБОПЕКАРНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ ИЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОНДИТЕРСКИХ ИЗДЕЛИЙ ОБРАБОТКЕ ПРОТИВНЕЙ ИЛИ ЛОТКОВ ДЛЯ ВЫПЕЧКИ ВСЕГДА ПРИДАВАЛОСЬ ОЧЕНЬ БОЛЬШОЕ ЗНАЧЕНИЕ. ОПЫТ И ТРАДИЦИЯ ПОДСКАЗЫВАЮТ: ЧТОБЫ ВЫПЕКАЕМЫЙ ПРОДУКТ НЕ ПРИЛИПАЛ, КОНТАКТИРУЮЩИЕ ПОВЕРХНОСТИ ФОРМОЧКИ НУЖНО СМАЗАТЬ МАСЛОМ ИЛИ РАСТИТЕЛЬНОМ ЖИРОМ. В КАЧЕСТВЕ АЛЬТЕРНАТИВЫ ПРЕДЛАГАЮТСЯ АНТИПРИГАРНЫЕ ПОКРЫТИЯ ТРЕХ ТИПОВ: ПРОЗРАЧНОЕ СИЛИКОНОВОЕ, ЦВЕТНОЕ НА ОСНОВЕ ЭЛАСТОМЕРОВ, И – TEFLON®. ПОКРЫТИЯ НА ОСНОВЕ ФТОРПОЛИМЕРОВ, ПОДОБНО TEFLON®, ВНЕ ВСЯКОГО СОМНЕНИЯ, САМЫЕ ЭФФЕКТИВНЫЕ И ДОЛГОВЕЧНЫЕ. ОНИ ИМЕЮТ ЦЕЛЫЙ РЯД ПРЕИМУЩЕСТВ: **1L** АНТИПРИГАРНЫЕ СВОЙСТВА, ПОЗВОЛЯЮЩИЕ ЛЕГКО ИЗВЛЕЧЬ ВЫПЕКАЕМОЕ ИЗДЕЛИЕ; **2L** УСТРАНЕНИЕ НЕОБХОДИМОСТИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ В ТЕХ ЖЕ ЦЕЛЯХ ЖИРЫ И МАСЛА; **3L** МЕНЬШАЯ ПОТРЕБНОСТЬ В МОЙКЕ ИНСТРУМЕНТАРИЯ; **4L** УВЕЛИЧЕНИЕ СРОКА СЛУЖБЫ ИСПОЛЪЗУЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ: ЗАЩИТА МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ОСНОВЫ ПРИМЕНЯЕМОГО ИНСТРУМЕНТАРИЯ ОТ КОРРОЗИИ ПОД ВЛИЯНИЕМ СОЛЕЙ, КИСЛОТ И ДРУГИХ ХИМИЧЕСКИ АКТИВНЫХ ВЕЩЕСТВ, ПРИСУТСТВУЮЩИХ В ВЫПЕКАЕМЫХ ПРОДУКТАХ; **5L** УСКОРЕНИЕ И ОБЛЕГЧЕНИЕ РАБОТЫ В ЦЕЛОМ, И ОПЕРАЦИИ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ ИЗ ПРОТИВНИ ИЛИ ЛОТКА – В ЧАСТНОСТИ; **6L** УМЕНЬШЕНИЕ ОТХОДОВ И БРАКА ПРИ ВЫПЕЧКЕ; **7L** УЛУЧШЕНИЕ УСЛОВИЙ ТРУДА.

МЫ СЧИТАЕМ, ЧТО НАНЕСЕНИЕ НА РАБОЧУЮ ПОВЕРХНОСТЬ ПОКРЫТИЯ ИЗ TEFLON®, "ТЕФЛОНИЗАЦИЯ" – НА СЕГОДНЯШНИЙ ДЕНЬ САМОЕ ЭФФЕКТИВНОЕ И ПРИЕМЛЕМОЕ РЕШЕНИЕ УКАЗАННЫХ ВЫШЕ ПРОБЛЕМ. В СРАВНЕНИИ С ОБРАБОТКОЙ СИЛИКОНОВЫМИ МАТЕРИАЛАМИ ИЛИ ЭЛАСТОМЕРАМИ ТЕФЛОН ОБЛАДАЕТ БОЛЬШЕЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ПРОЧНОСТЬЮ. ЭТО КАЧЕСТВО ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПОВЫШЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ, БОЛЕЕ ДЛИТЕЛЬНОЮ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ, УВЕЛИЧЕННУЮ НАРАБОТКУ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ЦИКЛОВ, И ПРИ ВСЕМ ПРИ ТОМ – ПРАКТИЧЕСКИ НЕИЗМЕННО ВЫСОКИЕ АНТИФРИКЦИОННЫЕ СВОЙСТВА. ШИРОКОЕ РАСПРОСТРАНЕНИЕ ЭТОГО МАТЕРИАЛА ДО НЕКОТОРОЙ СТЕПЕНИ СДЕРЖИВАЕТСЯ УРОВНЕМ ПЕРВОНАЧАЛЬНЫХ ЗАТРАТ, НО ЕСЛИ ПРИНЯТЬ ВО ВНИМАНИЕ ВСЮ СОВОКУПНОСТЬ ИМЕЮЩИХСЯ ФАКТОРОВ, ВЫБОР В ПОЛЬЗУ ТЕФЛОНА БУДЕТ ОЧЕВИДЕН.

ОПЫТ, НАКОПЛЕННЫЙ МНОГИМИ САМЫМИ РАЗНЫМИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯМИ, СВИДЕТЕЛЬСТВУЕТ: УКАЗАННЫЕ ЗАТРАТЫ ОКУПАЮТСЯ В СРЕДНЕМ УЖЕ ЧЕРЕЗ 7–10 МЕСЯЦЕВ С НАЧАЛА "РАБОТЫ" ТЕФЛОНОВЫХ ПОКРЫТИЙ.

СНИЖЕНИЕ СЕБЕСТОИМОСТИ: ЕСЛИ ПРОТИВНИ ИЛИ ЛОТКИ ДЛЯ ВЫПЕЧКИ ИМЕЮТ ТЕФЛОНОВОЕ ПОКРЫТИЕ – ЭТО ОЗНАЧАЕТ, ЧТО ИХ НЕ НУЖНО СМАЗЫВАТЬ. ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ СЭКОНОМИТЬ НА МАСЛАХ, ЖИРАХ, НЕПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫХ ЗАТРАТАХ ЭНЕРГИИ И РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ. ПРИ ЭТОМ ПОЯВЛЯЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ И БЫСТРЕЕ, И ЛЕГЧЕ ИЗВЛЕКАТЬ ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ.

МИНИМУМ УХОДА И ОБСЛУЖИВАНИЯ: ЗА ПРОТИВНЯМИ И ЛОТКАМИ, ОБРАБОТАННЫМИ TEFLON®, ГОРАЗДО ЛЕГЧЕ УХАЖИВАТЬ: НАВЕСТИ ЧИСТОТУ МОЖНО ОДНОЙ ЛИШЬ ГОРЯЧЕЙ ВОДОЙ (С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПОСУДОМОЕЧНОЙ МАШИНЫ) ИЛИ ПРОСТО-НАПРОСТО ПРОТЕРЕВ ИХ МЯГКОЙ ТРЯПОЧКОЙ.

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ИЗДЕЛИЙ: НА ТЕХ ПРОТИВНЯХ/ЛОТКАХ, ГДЕ ПРИМЕНЯЮТ МАСЛА И ЖИРЫ, ОТ МНОГОЧИСЛЕННЫХ ВЫПЕЧЕК МАЛО-ПОМАЛУ ОБРАЗУЕТСЯ ПАТИНА – ЖИРНЫЙ, ТЕМНЫЙ НАЛЕТ. ОН ЗАБИВАЕТ РАБОЧИЕ ОТВЕРСТИЯ, СНИЖАЕТ КАЧЕСТВО ПРОЦЕССА, А ПРИ ИЗВЛЕЧЕНИИ ИЗДЕЛИЯ ИНОГДА ОБРАЗУЕТ СКОЛЫ, ПРИЛИПАЮЩИЕ К ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ И УХУДШАЮЩИЕ ЕЁ ВНЕШНИЙ ВИД И ВКУСОВЫЕ СВОЙСТВА.

КОМФОРТНЫЕ УСЛОВИЯ ТРУДА: ОПОРОЖНЕНИЕ ПРОТИВНЕЙ И ЛОТКОВ БЛАГОДАРИА ТЕФЛОНУ СТАНОВИТСЯ ДЕЛОМ ПРОСТЫМ И БЫСТРЫМ. А ЧИСТИТЬ ЭТОТ ИНСТРУМЕНТАРИЙ ПРИХОДИТСЯ ТЕПЕРЬ ГОРАЗДО РЕЖЕ, К ТОМУ ЖЕ ЗАТРАЧИВАЯ МЕНЬШЕ И СИЛ, И ВРЕМЕНИ.

ОЗДОРОВЛЕНИЕ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ: ПРИМЕНЕНИЕ ПРОТИВНЕЙ И ЛОТКОВ С ТЕФЛОНОВЫМ® ПОКРЫТИЕМ УМЕНЬШАЕТ КОЛИЧЕСТВО ДИСПЕРГИРОВАННЫХ МАСЕЛ И ЖИРОВ, ПРИСУТСТВУЮЩИХ В АТМОСФЕРЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПОМЕЩЕНИЙ И В ОТЛОЖЕНИЯХ НА РАЗНОГО РОДА ПОВЕРХНОСТЯХ. РЕЗКО СНИЖАЕТСЯ ПРЯМОЕ КОНТАКТИРОВАНИЕ И ВДЫХАНИЕ ПРОДУКТОВ СЖИГАНИЯ ЖИРОВ.

REPRODUCTION PROHIBITED. PICTURES, EXPLANATIONS AND TECHNICAL DETAILS OF THIS CATALOGUE ARE SUPPLIED IN INDICATIVE PURPOSE AND WITHOUT ANY TIME BOND. CONSEQUENTLY THE COMPANY HAS THE RIGHT TO MAKE CHANGES, WITHOUT NOTICE, FOR THE SAKE OF IMPROVING THE PRODUCTS OR FOR ANY CONSTRUCTIVE OR COMMERCIAL REQUIREMENT.

Данные и характеристики не являются обязательными. Компании оставляет за собой право вносить изменения без предварительного уведомления.

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://bassanina.nt-rt.ru> || bno@nt-rt.ru