

Retraitement et environnement

Retraitement et entretien de vos supports de cuisson

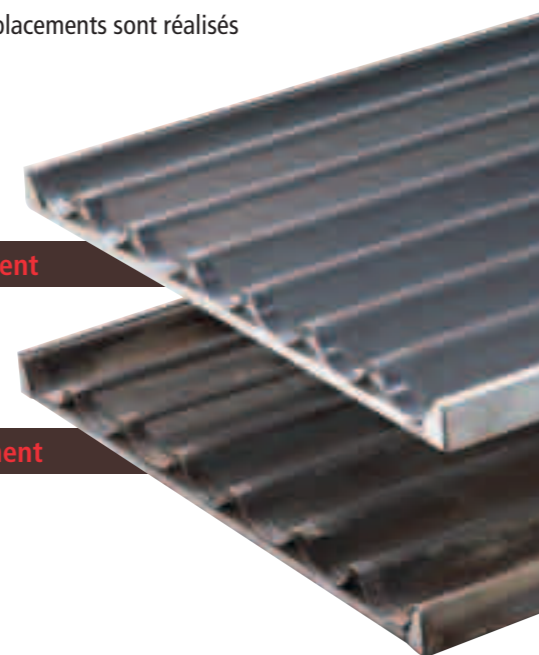
Le retraitement SASA consiste, par un **décapage respectant les contraintes environnementales**, à enlever totalement le revêtement existant. La remise en forme, la soudure des éléments détériorés et les remplacements sont réalisés **en fonction de la conception originale du support**.

Préparation/traitement, l'ensemble est pratiqué par nos spécialistes dans nos ateliers.

Dans le cas de supports trop détériorés, nous ne pouvons procéder à cette prestation.

APRÈS retraitement

AVANT retraitement



SASA, des produits et des traitements respectueux de l'environnement

SASA vous accompagne chaque jour dans les gestes essentiels de votre métier mais aussi dans la maîtrise de son impact écologique.

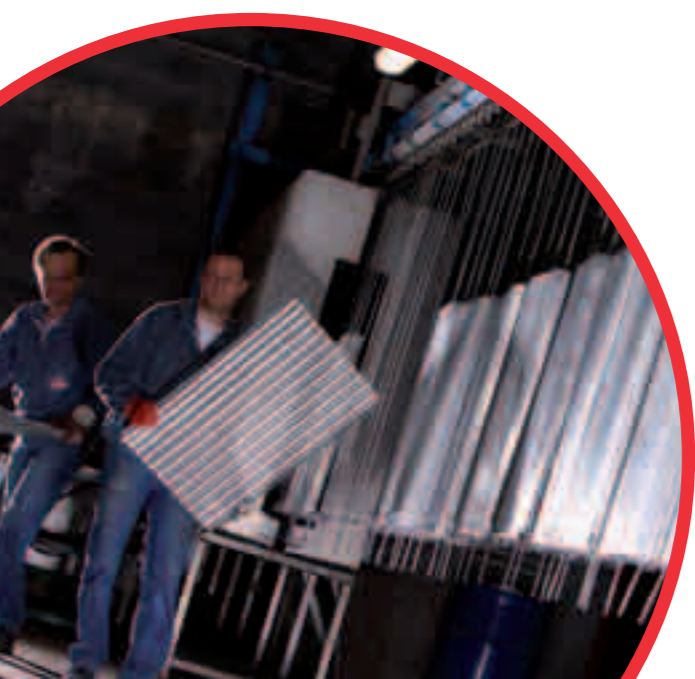
SASA est une installation industrielle classée, soumise à autorisation.

À chaque étape de la fabrication ou du retraitement de vos supports de cuisson anti-adhérents, nous avons à cœur de développer notre **démarche d'entreprise-partenaire / écocitoyenne** :

- station d'épuration physico-chimique,
- incinérateur de traitement des COV (*composés organiques volatiles*),
- récupération des eaux pluviales pour le process,
- tri sélectif...

illustrent **nos investissements et nos engagements au quotidien...**

... pour demain.



BP 50009
59360 LE CATEAU-CAMBRÉSIS - FRANCE
Tél : + 33 (0)3 27 84 23 38
Fax : + 33 (0)3 27 77 88 11

www.sasa.fr



Spécialiste des supports de cuisson

www.sasa.fr

CUISSON



Méca et Méga

Supports de cuisson pour lignes automatiques.

SASA : RCS Cambrai 311 831 457 B 788 1 - SIRET : 311 831 457 00057 - TVA FR 96 311 831 457 - images & légendes - © Photos : E. Délaucourt. Photos non contractuelles. Dans un souci constant d'amélioration, SASA se réserve le droit de changer si besoin les caractéristiques de ses produits. Toutes les informations contenues dans ce catalogue SASA sont susceptibles de modifications sans préavis.



Spécialiste des supports de cuisson

Méca et Méga

Applications

Spécialiste des solutions Boul'Pât, SASA propose avec ses gammes Méca et Méga un large panel de supports de cuisson adaptés aux process automatisés.

TYPES

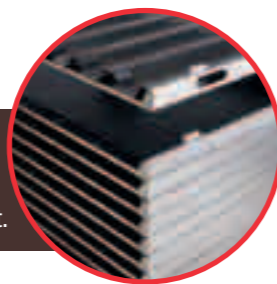
- **Alvéolés** : conçus pour assurer un parfait calibrage de vos pains tout en assurant l'optimisation de la surface de vos supports.
- **Plats** : idéal pour la cuisson de pains ronds ou non calibrés.
- **Avec séparations (compartimentés)** : destinés à la cuisson de pains spécifiques et pains sandwichs.



DIMENSIONNELS

- **Standards** :
 - 800 x 600 mm,
 - 800 x 1200 mm,
 - 800 x 1600 mm,
 - 800 x 2000 mm.
- **Autres dimensionnels sur étude.**

Empilables (option) : pour stocker les supports facilement et sans risque d'abîmer le revêtement.



Études et conception

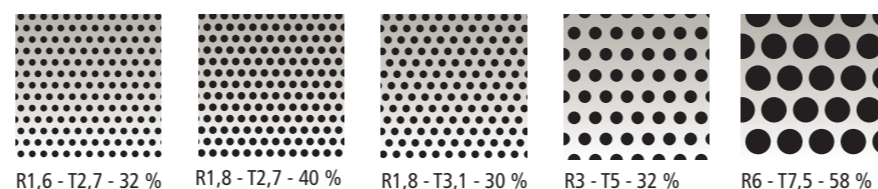
Notre bureau d'études et notre service R&D conçoivent les solutions les mieux adaptées à vos impératifs. Nos spécialistes vous conseillent et vous accompagnent dans vos choix en fonction des paramètres de votre process, de vos contraintes techniques et budgétaires.

Supports de cuisson

Tôle

- Tôle aluminium perforée.
- Ondes interchangeables.
- Formats des supports, des perforations et formes d'alvéoles spécialement adaptés à vos fabrications (cru ou pré-poussé surgelé / précuit frais ou surgelé / cuit).
- Epaisseur : 1 mm - 1,2 mm - 1,5 mm - 2 mm.

Perforations



Les différents types de perforations proposés permettent de bénéficier d'un flux d'air adapté aux contraintes du process assurant une cuisson et un développement optimisés du produit.

Alvéoles

La **considérable variété de formes d'avéoles** disponibles permet de répondre à un nombre très important de configurations requises en fonction des types de produits ou des process.



Nos spécialistes étudient les formes les plus adaptées à vos besoins spécifiques et vous proposent les solutions optimisées selon votre cahier des charges.

Cadre

■ Cadre en profil et tube INOX

La structure de nos cadres est spécialement étudiée pour répondre aux impératifs de robustesse et de précision liés aux contraintes techniques des lignes automatisées. Nos ingénieurs travaillent de manière permanente à l'**optimisation de nos process et du niveau de qualité de nos produits.**

Nos cadres Méga en longueur 1600 et 2000 mm ont ainsi bénéficié, par l'apport de technologies modernes de découpe laser, d'une conception innovante supprimant les soudures extérieures présentes aux angles et leur conférant une précision accrue.

■ Marquage laser

Afin d'en optimiser le suivi, nos cadres Méca & Méga disposent d'un **marquage d'identification.** Cette maîtrise technologique nous permet également d'étudier les solutions adaptées à vos besoins de marquage spécifiques.



Méca et Méga

Revêtement

- Revêtement anti-adhérent retraitsable.
- Préconisations et application de revêtements anti-adhérents : Bi-flon 60® / silicone élastomère, Optiflon® / polymère fluoré, conformes aux normes les plus rigoureuses de contact alimentaire (européennes et américaines).

BI FLON 60[®]
SILICONE

Mise au point dans notre laboratoire, Bi-flon 60® est une **silicone élastomère** fabriquée par SASA à l'usage exclusif de ses clients professionnels, entièrement et spécifiquement dédiée à leurs besoins d'anti-adhérence.

En plus de l'**anti-adhérence**, les qualités de **résistance mécanique à l'abrasion et de tenue en température** font de Bi-flon 60® la référence incontestée dans son domaine.

Optiflon[®]

Également formulé par le laboratoire de SASA, Optiflon® est un **polymère fluoré** utilisé pour les applications complémentaires à celles de Bi-flon60®.

Longévité et anti-adhérence sont deux parmi les nombreuses qualités recherchées par les professionnels. Il correspond parfaitement à des besoins spécifiques, comme l'**adaptation à un type de pâte ou de produit**, ou l'**optimisation du pouvoir de glisse** dans les systèmes automatisés.



Précision



Durabilité



POUSSE

Nos supports Méca et Méga se déclinent également en support de **pousse**, SASA propose de nombreuses réponses selon vos besoins.

