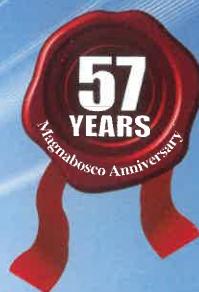




MAGNABOSCO

COW BATCH

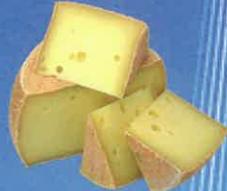
MINI POLIVALENTE CON
RISCALDAMENTO AUTONOMO



Cow Batch rialzato
a gas oppure elettrico
con scarico su tavolo
di formatura.



Cow Batch gas or electric
version, lifted model with
product discharge valve
direct on moulding table.



AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICATO DA DNV GL

= ISO 9001 =

2015



COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =

2015



Impianto completo con Chiller e Cow Batch da 600 Lt/n.
Complet group with chiller and Cow Batch from 600 Lt/n.



Cow Batch rialzato elettrico con valvola di scarico cagliata.
Cow Batch electric lifted model with curd discharge valve.



CB elettrico da LT. 500 con agitatore.
Electric CB capacity 500 LTS. with mixer.



Cow Batch elettrico da Lt. 150 su ruote e con Plc.
Electric Cow Batch from Lt. 150 on wheels and with PLC



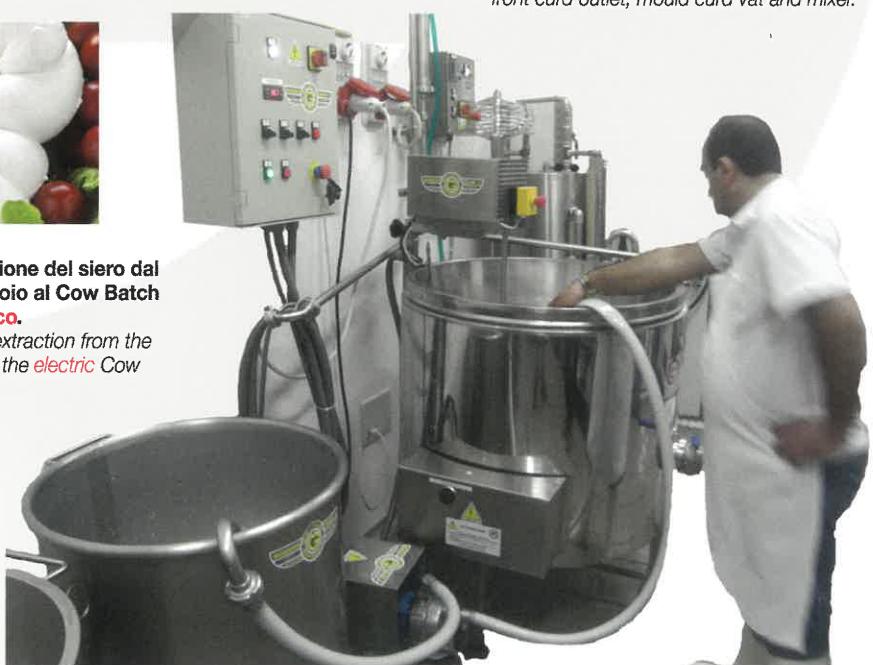
Cow batch a gas da lt. 300 con scarico frontale, vasca raccolta cagliata con stampiera e agitatore fisso.
Gas Cow batch capacity 300 lts. Equipped with front curd outlet, mould curd vat and mixer.



Pannello elettronico con Plc e chiavetta Usb per registrare le lavorazioni.
Electrical panel with PLC and USB pen drive for recording processing.



Estrazione del siero dal serbatoio al Cow Batch elettrico.
Whey extraction from the tank to the electric Cow Batch.





Impianto completo da 30 a 300 Lt/ciclo che permette di pastorizzare e confezionare latte fresco in uno spazio ridotto.

Complete plant from 30 to 300 Lt/cycle that allows to pasteurize and package fresh milk in a reduced space.



CB a gasolio con agitatore mobile, con isolazione.
CB gasoil heated, with mobile mixer and insulation.



Cow Batch coibentato a gas
da Lt. 230 con agitatore
fissato al coperchio e Plc.
Gas Cow Batch insulated from
Lt. 230 with stirrer fixed to the
lid and PLC.



CB It. 300 a GPL completa
di agitatore fisso, protezio-
ne antinfortunistica, model-
lo rialzato per scaricare la
cagliata direttamente nella
vasca e negli stampi.

CB 300 Its LPG heated
equipped with fixed mixer,
outside protection, lifted type
to discharge directly the curd
into the mould vat.



Cow Batch coibentato a gas
da Lt. 230 con agitatore
fissato al coperchio e Plc.
Gas Cow Batch insulated from
Lt. 230 with stirrer fixed to the
lid.



Cow Batch coibentato a gas
da Lt. 230 con agitatore
fissato al coperchio e Plc.
Gas Cow Batch insulated from
Lt. 230 with stirrer fixed to the
lid and PLC.





SEQUENZA PER LA PRODUZIONE DI FORMAGGI E RICOTTA CON COW BATCH

Working process of cheese and ricotta with the Cow Batch



FOTO 1



FOTO 2

Il latte è immesso nel Cow Batch (foto 1);
Si inizia a riscaldare il latte nel Cow Batch (foto 2) e al latte vengono aggiunti i fermenti, se necessari, e si continua a riscaldare sino a raggiungere la temperatura di coagulazione del latte; in queste fasi bisogna agitare il latte manualmente o con un elettroagitatore, se previsto, per distribuire uniformemente i fermenti e il caglio ed agevolare lo scambio termico;

Raggiunta la temperatura di coagulazione si aggiunge il caglio (foto 3), si miscela per qualche istante in modo da distribuirlo uniformemente nel latte e si interrompe l'agitazione (foto 4);
Il latte si lascia riposare immobile per il tempo necessario alla coagulazione;

Ottenuto il coagulo del latte, si può procedere in due modi per ottenere dei formaggi freschi/molli o da stagionare, quali:

Per i formaggi freschi/molli si esegue la rottura delicata del coagulo con uno spino o una lira manuali (foto 5) e si raccoglie la cagliata e il siero con gli stampi (foto 6) nei quali si attua lo spurgio del siero.

Per i formaggi da stagionare si esegue la rottura del coagulo con uno spino o una lira manuali (foto 5) e la cagliata così ottenuta viene sottoposta a una semicottura innalzando la temperatura sino al valore necessario, mantenendola sempre in agitazione. Dopo questa operazione la massa viene spurgata, estratta (foto 7) e messa negli stampi nei quali si attua lo spurgio totale del siero.

Il siero rimasto dalla produzione del formaggio viene immesso nel Cow Batch e si scalda sino alla temperatura necessaria per poter fare affiorare la ricotta; ad affioramento avvenuto, si lascia riposare e dopo di che viene estratta.

La salatura del formaggio, che generalmente ha inizio il giorno successivo alla produzione, può essere eseguita a secco o in bagno di salamoia.

Finito il processo di produzione i formaggi sono portati, a seconda del tipo, nelle celle refrigerate di maturazione o di conservazione (foto 8).



FOTO 3



FOTO 4



FOTO 5



FOTO 6



FOTO 7



FOTO 8

 -The milk is transferred into Cow Batch (pict. 1);

- Milk is heated in the Cow Batch (pict.2) and culture is added. Heating phase continues until milk coagulation temperature is reached. During these phases milk is stirred manually or by an electro-stirrer, if provided, in order to distribute culture and rennet uniformly and allow a better thermal exchange;
- After coagulation temperature rennet is added (pict.3) and everything is mixed to distribute it uniformly in the milk and agitation (pict.4) is stopped.
- Milk is kept immobile for the time requested for coagulation;
- Once milk is coagulated, it is possible to proceed in 2 ways to obtain some fresh/soft cheese or matured cheese:
- The whey remained from the cheese production is heated at the needed temperature to separate "ricotta"; after separation, the product meets holding time and then is extracted.
- Cheese salting, which usually starts the day after production, can be done with dry method or in brine.
- After production process, cheese is transferred, according to the type, into the maturing or conservation rooms (pict.8).



Finiture e agitatori disponibili - Finishing and mixer types



SEQUENZA PER LA PRODUZIONE DI FORMAGGI, RICOTTA E PASTA FILATA CON COW BATCH

Working process of cheese, ricotta and pasta filata with the Cow Batch



Foto 1: Inserimento tramite pompa



Foto 2: Riscaldamento

Il latte è immesso nel Cow Batch (foto 1) con possibilità di pasteurizzazione. Alla temperatura idonea vengono aggiunti i fermenti e si continua con la lavorazione;

Si inizia a riscaldare il latte nel Cow Batch (foto 2) e al latte vengono aggiunti i fermenti, se necessari, e si continua a riscaldare sino a raggiungere la temperatura di coagulazione del latte; in queste fasi bisogna agitare il latte manualmente o con un elettroagitatore, se previsto, per distribuire uniformemente i fermenti e il caglio ed agevolare lo scambio termico;

Raggiunta la temperatura di coagulazione si aggiunge il caglio (foto 3), si miscela per qualche istante in modo da distribuirlo uniformemente nel latte e si interrompe l'agitazione (foto 4);

Il latte si lascia riposare immobile per il tempo necessario alla coagulazione;

Ottenuto il coagulo del latte si può procedere in tre modi per ottenere dei formaggi freschi/molli, da stagionare o pasta filata, quali:

- Per i formaggi freschi/molli si esegue la rottura delicata del coagulo con uno spinone o una lira manuale (foto 5) e si raccoglie la cagliata e il siero con gli stampi nei quali si attua lo spurgio del siero.
- Per i formaggi da stagionare si esegue la rottura del coagulo con uno spinone o una lira manuali (foto 5) e la cagliata così ottenuta viene sottoposta a una semicottura innalzando la temperatura sino al valore necessario, mantenendola sempre in agitazione. Dopo questa operazione la massa viene spurgata, estratta e messa negli stampi nei quali si attua lo spurgio totale del siero.
- Per la produzione di pasta filata la cagliata si lascia maturare, dopodiché viene filata in una apposita mastellina di filatura mescolata con acqua calda (foto 6).

Una volta filata si procede alla formatura manuale (foto 7).

Il siero rimasto dalla produzione del formaggio viene immesso nel Cow Batch e si scalda sino alla temperatura necessaria per poter fare affiorare la ricotta; ad affioramento avvenuto si lascia riposare e dopo di che viene estratta (foto 8).

La salatura del formaggio può essere eseguita a secco o in bagno di salamoia.

Finito il processo di produzione i formaggi sono portati, a seconda del tipo, nelle celle refrigerate di maturazione o di conservazione.



Foto 3: Aggiunta caglio



Foto 4: Miscelazione



Foto 5: Taglio cagliata



Foto 6: Filatura mozzarella



Foto 7: Formatura mozzarella/caciocavallo



Foto 8: Estrazione della ricotta

 The milk is transferred into Cow Batch (photo 1) with the possibility of pasteurization. At the suitable temperature are added enzymes and continue with processing;

Start the milk heating in Cow Batch (photo 2) and to the milk are added the ferment, if necessary, and continue to heat until it reaches a temperature of coagulation, in these stages the milk must be mixed manually or with a electro-stirrer, if any, to evenly distribute the ferments and rennet and facilitate heat exchange;

Once reached the temperature of coagulation, the rennet is added (photo 3), mix just to distribute it evenly in the milk and stops the agitation (photo 4);

The milk is left to hold still for the time required for coagulation;

Got the clot milk you can proceed in three ways to get soft cheese, aged or pasta filata, such as:

- For soft cheese performing a delicate break the clot with a "spino" or a manual "lira" (photo 5) and collects the curds and whey in the molds in which the whey drain.
 - For aging cheeses the curd is breaking with a "spino" or a manual "lira" (photo 5) and the curd thus obtained is subjected to a semi-cooked by raising the temperature up to the necessary level, keeping it in agitation. After this operation, the curd is purged, extracted and placed in molds in which is completely drained.
 - For the production of pasta filata cheese, the curd is left to ripen, after which it is spun into a special spinning vat mixed with hot water (picture 6).
- Once spun proceed to hand molding (photo 7).

The residual whey from cheese production is transferred in Cow Batch and warms up to the temperature necessary to make ricotta; when the crop is happened the ricotta is extracted (photo 8).

The salting of the cheese can be carried out dry or in brine bath.

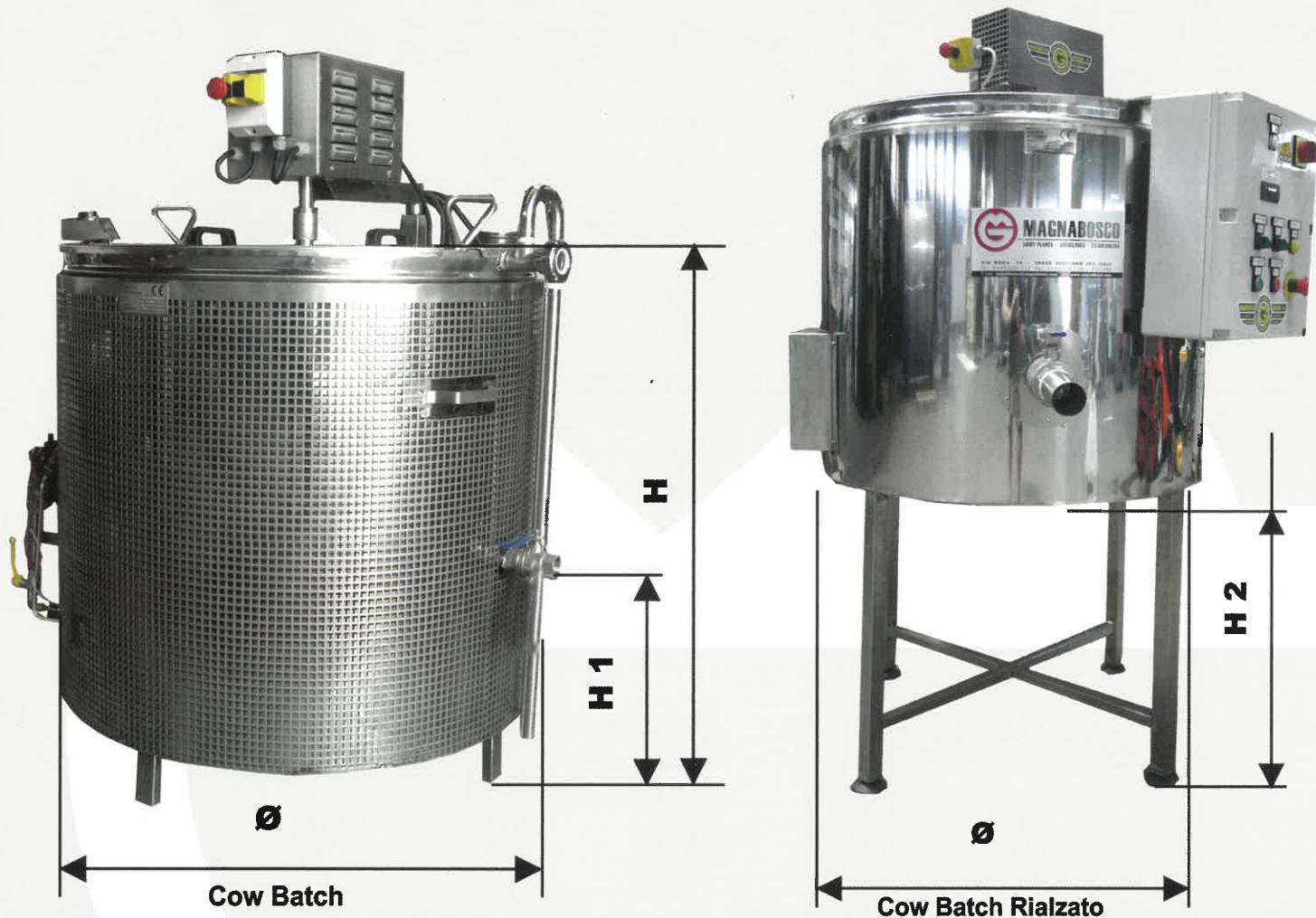
After the process of production the cheeses are putting, depending on the type, in the cold-ripening or preservation chamber.



Finiture e agitatori disponibili - Finishing and mixer types



MAGNABOSCO dairyline



CB Gas Gas Type	CAPACITÀ LT. Lavorabili CAPACITY Working Lts.	CB Elettrico ELECTRIC Type	<i>Kw per riscaldare da 4°-36° in 30 min circa e da 15°-70° in 1 ora circa</i>	<i>Kw per riscaldare da 20°-36° in 30 min circa e da 25°-70° in 1 ora circa</i>	DIAMETRO Ø DIAMETER Ø	H	H1	H2	
CB30 G	Lt. 30	Gal 8	CB30 E	2,2	1,5	Ø 450	700	350	900
CB40 G	Lt. 40	Gal 11	CB40 E	3	2,2	Ø 500	700	350	900
CB50 G	Lt. 50	Gal 13	CB50 E	4	3	Ø 550	700	350	900
CB80 G	Lt. 80	Gal 21	CB80 E	6	4	Ø 600	700	350	900
CB100 G	Lt. 100	Gal 27	CB100 E	7,5	5	Ø 650	700	350	900
CB130 G	Lt. 130	Gal 34	CB130 E	9,6	6,5	Ø 700	700	350	900
CB180 G	Lt. 180	Gal 46	CB180 E	13	8,5	Ø 800	750	350	900
CB200 G	Lt. 200	Gal 53	CB200 E	14,5	10	Ø 850	800	350	900
CB300 G	Lt. 300	Gal 80	CB300 E	22	15	Ø 900	850	350	900
CB350 G	Lt. 350	Gal 93	CB350 E	26	18	Ø 1000	900	350	900
CB450 G	Lt. 450	Gal 120	CB450 E	33	24	Ø 1150	1000	350	900
CB650 G	Lt. 650	Gal 172	CB650 E	48	33	Ø 1250	1200	350	900



I dati riportati sono indicativi e la ditta Magnabosco si riserva di modificarli in qualsiasi momento senza preavviso.
All data are an indicative list and Magnabosco reserve the right to change without notice



MAGNABOSCO SRL

www.magnabosco.com
www.boscoboilers.onweb.it



Via Roma, 19 - 36030 ZUGLIANO (VI) Italy
Tel. +39.0445.330111 - Fax +39.0445.330110
magnabosco@magnabosco.com

FOR USA AND CANADA:
BOSCO TRADE INT'L CORPORATION
boscoboilers@yahoo.com