## SCHEMA A BLOCCHI C7 – SITUAZIONE FUTURA (bordo rosso novità) Fase 1: RICEZIONE E STOCCAGGIO MATERIE PRIME Materie prime solide Materie prime Fase 1.1 Fase 1.2 Fase 1.3 CAMINI 1A e 1B scarico liquide scarico alla Scarico manuale in rinfusa in diretto in tramoggia fossa 1 silos Fase 1.4 Scarico diretto Fase 1.2 Fase T.1 in serbatoi scarico alla Trasporto rinfusa in elevatore a nuove fosse tazze Fase 2: PESATURA Fase T.2 Fase 2: Pesatura Trasporto a catena (REDLER) Fase 3: MISCELAZIONE Fase 4: MACINAZIONE n. 7 n. 5 Fase T.2 Fase 3: Miscelazione **MISCELATORI** MULINI Fase 4: Trasporto Macinazione a catena (REDLER) tramite MULINI n. 2 Fase T.2 **MULINI** Trasporto a catena (REDLER) Fase 5: CUBETTATURA E RAFFREDDAMENTO Fase 5.1 CUBETTATURA n. 4 **VAPORE RAFFREDDAMENTO CUBETTATRICI** Fase T.2 n. 4 Fase 5.2 Trasporto a **SBRICIOLATORI SBRICIOLATURA** catena (REDLER) Fase 6.1 Fase 6: STOCCAGGIO/CONFEZIONAMENTO PRODOTTO Stoccaggio e Fase T.2 confezionamento Fase 6.2 Trasporto a prodotto miscelato, Stoccaggio e confezionamento catena che può uscire in sacco prodotto pellettizzato, che esce (REDLER) o alla rinfusa. solo in sacco.