



# TUNNEL OVEN

*Forni a tunnel*







## WHO WE ARE AND WHAT WE CAN DO FOR YOU

*CHI SIAMO E COSA POSSIAMO  
FARE PER VOI*

### **IBL - Industrial Bakery Line The Secret of Success**

The brand name and the claim express our market mission. We are a leading Company in the food plants industry, specialized in the planning, manufacturing and on-site installation of highly automated production layouts and state-of-the-art machinery for the making of bakery products: from bread and puff pastry to any kind of biscuits and cookies.

IBL also offers maintenance and assistance, upgradings and modifications of pre-existing production layouts: always pursuing the most advanced concept of service and providing innovative solutions on a case-by-case basis.

### ***IBL - Industrial Bakery Line Il Segreto del Successo***

*Il nome e il claim aziendale sintetizzano la nostra mission di mercato. Siamo un'azienda italiana del settore impiantistico alimentare, specializzata nella progettazione, realizzazione ed installazione on-site di layout produttivi ad alta automatizzazione e di macchinari tecnologicamente all'avanguardia per la lavorazione di prodotti da forno: dal pane e sfogliati ai biscotti d'ogni tipo.*

*IBL offre anche manutenzione e assistenza, ammodernamento e modifica di linee produttive esistenti: sempre all'insegna della più evoluta concezione del servizio e fornendo soluzioni progettuali innovative e originali caso per caso.*

	<b>DIRECT GAS</b> <i>GAS DIRETTO</i>	<b>CYCLOTHERMIC</b> <i>CICLOTERMICO</i>
<b>HEAT TRANSMISSION</b> <i>TRASMISSIONE DEL CALORE</i>	High radiation from flame (+ convection + conduction) <i>Alta radiazione dalla fiamma (+ convezione + conduzione)</i>	Radiation from tubes (+ convection + conduction) <i>Radiazione dai tubi (+ convezione + conduzione)</i>
<b>RIGHT-LEFT HEAT BALANCE</b> <i>BILANCIAMENTO DEL CALORE DESTRA-SINISTRA</i>	Some direct flame burner with 3 sections: right - middle - left <i>Alcuni bruciatori a fiamma diretta a 3 sezioni: destra - centro - sinistra</i>	Each single tube <i>Per ogni singolo tubo</i>
<b>TOP-BOTTOM HEAT BALANCE</b> <i>BILANCIAMENTO DEL CALORE CIELO-PLATEA</i>	Automatic by 2 temperature sensors top-bottom <i>Automatico con 2 sensori di temperatura cielo-platea</i>	Manual with levers <i>Manuale con leve</i>
<b>TEMPERATURE CONTROL</b> <i>CONTROLLO DELLA TEMPERATURA</i>	Automatic 2 separate controls: top- bottom done by plc and controller modulating flame of burner <i>Automatico 2 controlli separati: cielo-platea tramite controller plc e con modulazione della fiamma</i>	Automatic plc controller modulating flame of burner <i>Automatico tramite controller plc con modulazione della fiamma del bruciatore</i>
<b>PRODUCT DEVELOPMENT</b> <i>SVILUPPO DEL PRODOTTO</i>	Mainly radiation <i>Principalmente radiazioni</i>	Mainly radiation <i>Principalmente radiazioni</i>
<b>PRODUCT DRYING</b> <i>ESSICAZIONE DEL PRODOTTO</i>	Radiation-Convection-Conduction <i>Radiazione-Convezione-Conduzione</i>	Radiation-Convection-Conduction <i>Radiazione-Convezione-Conduzione</i>
<b>HUMIDITY CONTROL</b> <i>CONTROLLO UMIDITA'</i>	Extraction system with fan, butterfly dumper with manual adjustable every 2 m <i>Sistema di estrazione con ventilatore e serranda manuale regolabile, ogni 2 m</i>	Extraction system with fan, butterfly dumper with manual adjustable every 2 m <i>Sistema di estrazione con ventilatore e serranda manuale regolabile, ogni 2 m</i>
<b>HEAT RECOVERY</b> <i>RECUPERO DEL CALORE</i>	No <i>No</i>	Partial recirculation of combustion products <i>Ricircolo parziale prodotti combustione</i>
<b>BURNERS</b> <i>BRUCIATORI</i>	Many ribbon burners for each zone transversal to conveyor movement <i>Diversi bruciatori a spada per ciascuna zona trasversali al movimento del trasportatore</i>	One burner for each zone <i>Un bruciatore per ogni zona</i>
<b>CONVEYOR</b> <i>TRASPORTATORE</i>	Wiremesh - Band - Stone <i>Rete metallica - Banda - Pietra</i>	Wiremesh - Band <i>Rete metallica - Banda</i>
<b>UPS</b> <i>UPS</i>	Yes <i>Si</i>	Yes <i>Si</i>

<b>CONVECTION</b> <i>CONVEZIONE</i>	<b>HIGH TEMPERATURE</b> <i>ALTA TEMPERATURA</i>	<b>HYBRID</b> <i>IBRIDO</i>
Convection from air flow (+ conduction) <i>Convezione dal flusso d'aria (+ conduzione)</i>	High radiation (+ convection + conduction) <i>Alta radiazione (+ convezione + conduzione)</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
Plug some holes of the air distribution ducts (Not easy, not by operators) <i>Chiudere alcuni fori dei canali di distribuzione aria (non facile, non dall'operatore)</i>	Some radiant burner: right - middle - left <i>Diversi bruciatori radianti a spada a 3 sezioni: destra - centro - sinistra</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
Manual with levers <i>Manuale con leve</i>	Automatic by 2 temperature sensors top-bottom <i>Automatico con 2 sensori di temperatura cielo-platea</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
Automatic plc controller modulating flame of burner <i>Automatico tramite controller plc con modulazione della fiamma del bruciatore</i>	Automatic 2 separate controls top-bottom done by plc controller modulating flame of burner <i>Automatico: 2 controlli separati cielo-platea tramite controller plc con modulazione della fiamma</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
Convection - Conduction <i>Convezione - Conduzione</i>	Mainly radiation <i>Principalmemente radiazioni</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
Convection - Conduction <i>Convezione - Conduzione</i>	Radiation-Convection-Conduction <i>Radiazione-Convezione-Conduzione</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
Air discharge gate for each burner zone <i>Serranda di scarico dell'aria per ciascuna zona del bruciatore</i>	Extraction system with fan, butterfly dumper with manual adjustable every 2 m <i>Sistema di estrazione con ventilatore e serranda manuale regolabile, ogni 2 m</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
Fresh air preheated by fume discharge chimney <i>Aria fresca preriscaldata dal camino di scarico dei fumi</i>	No <i>No</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
One burner for each zone <i>Un bruciatore per ogni zona</i>	Many radiant burners for each zone transversal to conveyor movement <i>Diversi bruciatori radianti per ciascuna zona trasversali al movimento del trasportatore</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
Wiremesh - Band <i>Rete metallica - Banda</i>	Wiremesh - Band - Stone <i>Rete metallica - Banda - Pietra</i>	See each oven type <i>Vedere ciascun tipo di forno</i>
Yes <i>Si</i>	Yes <i>Si</i>	Yes <i>Si</i>

The production layout built by IBL are designed and manufactured in-house, at the Company's plant and headquarters nearby Verona.

The production layouts and machinery that are built and installed by IBL mirror the trade's state-of-the-art and guarantee the most fitting tailor-made solutions, always innovative and cost-effective, in every industrial context and economic situation.

IBL can offer the Clients the planning, manufacturing and installation of complete-cycle production layouts: from the stocking of raw materials, to dough making and moulding, to baking, to the final product wrapping.

Due also to the close technical co-operation with the Partners supplying components such as SEW-EURODRIVE, ALLEN BRADLEY, SIEMENS, KOYO SKF, etc., our layouts for bakery offer: total reliability and long lasting durability, flexibility, simplicity of maintenance and multi-year warranty from the maker.

*Le linee di produzione realizzate da IBL sono progettate e costruite completamente in-house, in Italia presso lo stabilimento di proprietà e quartier generale dell'azienda nei pressi di Verona.*

*Gli impianti produttivi e i macchinari per l'Industria Bakery sviluppati e installati da IBL rispecchiano lo stato dell'arte del settore e garantiscono le soluzioni su misura più appropriate, innovative e cost-effective, in ogni contesto produttivo e scenario economico.*

*IBL è in grado di offrire ai Clienti committenti la progettazione, realizzazione ed installazione di linee produttive a ciclo completo: dallo stoccaggio delle materie prime, all'impasto e alla formatura, alla cottura, fino al confezionamento del prodotto finito.*

*Anche grazie alla stretta collaborazione tecnica con i partner fornitori di componentistica, quali SEW-EURODRIVE, ALLEN BRADLEY, SIEMENS, KOYO SKF, ecc., le nostre linee di produzione bakery offrono: affidabilità totale e lunga durata, flessibilità, semplicità di manutenzione e garanzia poliennale del costruttore.*





## EXCELLENT BAKERY PLANTS FOLLOW GREAT RECIPES

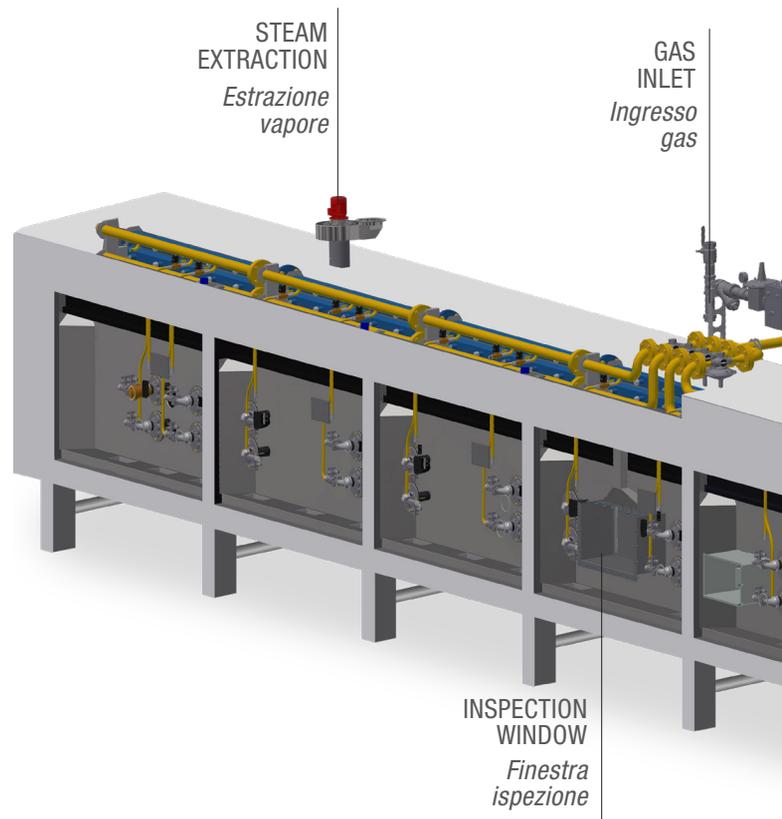
*GLI IMPIANTI D'ECCELLENZA  
SEGUONO OTTIME RICETTE*

Any production solution cannot part from some culture of the end product. IBL provides the Industry with very versatile layouts, which are easily and rapidly convertible for any kind and variant of product.

IBL allows for the utmost versatility and flexibility in the production layouts: from the configurations that contemplate manual labour to fully-automated lines and according to the different production needs and the desired product quantities.

*Ogni soluzione produttiva non può prescindere da una cultura del prodotto finito. IBL offre all'industria impianti produttivi estremamente versatili, facilmente e rapidamente convertibili per ogni tipologia e variante di prodotto finito.*

*IBL consente la massima modularità e flessibilità nei layout di produzione: dalle configurazioni che prevedono lavorazioni manuali agli impianti interamente automatizzati ed in base alle diverse esigenze produttive e ai volumi di prodotto desiderati.*



Direct gas fired oven is suitable for baking of products ranging from soft dough products through hard/sweet to cracker, soda cracker and baked (not fried) snack type products. The combination with cyclotherm or convection sections can be used as hybrid solutions for baked snack type products.

Oven consist of assembled modular structure supported by steel frame fixed to the floor. As a consequence of the heating, the baking chambers have the possibility to dilate, thanks to a specially designed "sliding" system. Chambers and the combustion groups are constructed from materials suitable for operation at high temperatures.

Thermal insulation of rock wool or ceramic fibers is enclosed by protection panels and stainless steel covers. Heat transmission inside the oven is achieved thanks to the combustion generated by the burners positioned on the top and the bottom of the baking chamber.

Multi-burner gas oven is supplied with combined system with controlled ignition, self-checking spark and flame, burner safety system to each single burner, conforming with worldwide safety regulations.

Idle head includes a system of pneumatic tensioning. Towing group, positioned on the output head, is composed of a motor controlled by inverter and a towing device that can be manually activated in case of emergency.

Whole system is controlled by an electrical panel placed near the oven.



*Il forno a gas diretto è adatto per prodotti a pasta morbida fino a cotture di crackers. Abbinato al sistema ciclotermico o a quello a convezione può essere inoltre utilizzato per formare soluzioni ibride per altri tipi di prodotto.*

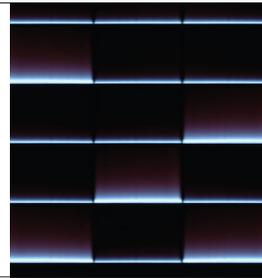
*Il forno è costituito dai moduli progettati ed assemblati tra di loro, sostenuti da una struttura in acciaio fissata al pavimento. In seguito al riscaldamento, le camere hanno la possibilità di dilatarsi, grazie ad un sistema "a scorrimento" appositamente studiato. Le camere e i gruppi di combustione sono costruiti con materiali adeguati per il funzionamento alle alte temperature. Come isolamento termico viene utilizzata lana di roccia sfusa, racchiusa da pannellatura in acciaio inox.*

*La trasmissione del calore all'interno del forno avviene grazie alla combustione generata dai bruciatori posizionati su cielo e platea della camera di cottura.*

*Il forno a gas diretto è fornito con il sistema combinato di controllo della scintilla e sistema di sicurezza per i bruciatori. Tutto il sistema è conforme alle regole internazionali sulla sicurezza. La testata di rinvio comprende un sistema di tensionamento pneumatico.*

*Il gruppo di traino nella testata di scarico è composto da un motore comandato da inverter e da un dispositivo di traino manuale, utile in caso d'emergenza.*

*Tutto il sistema è controllato da un quadro elettrico di comando posto nelle vicinanze del forno.*



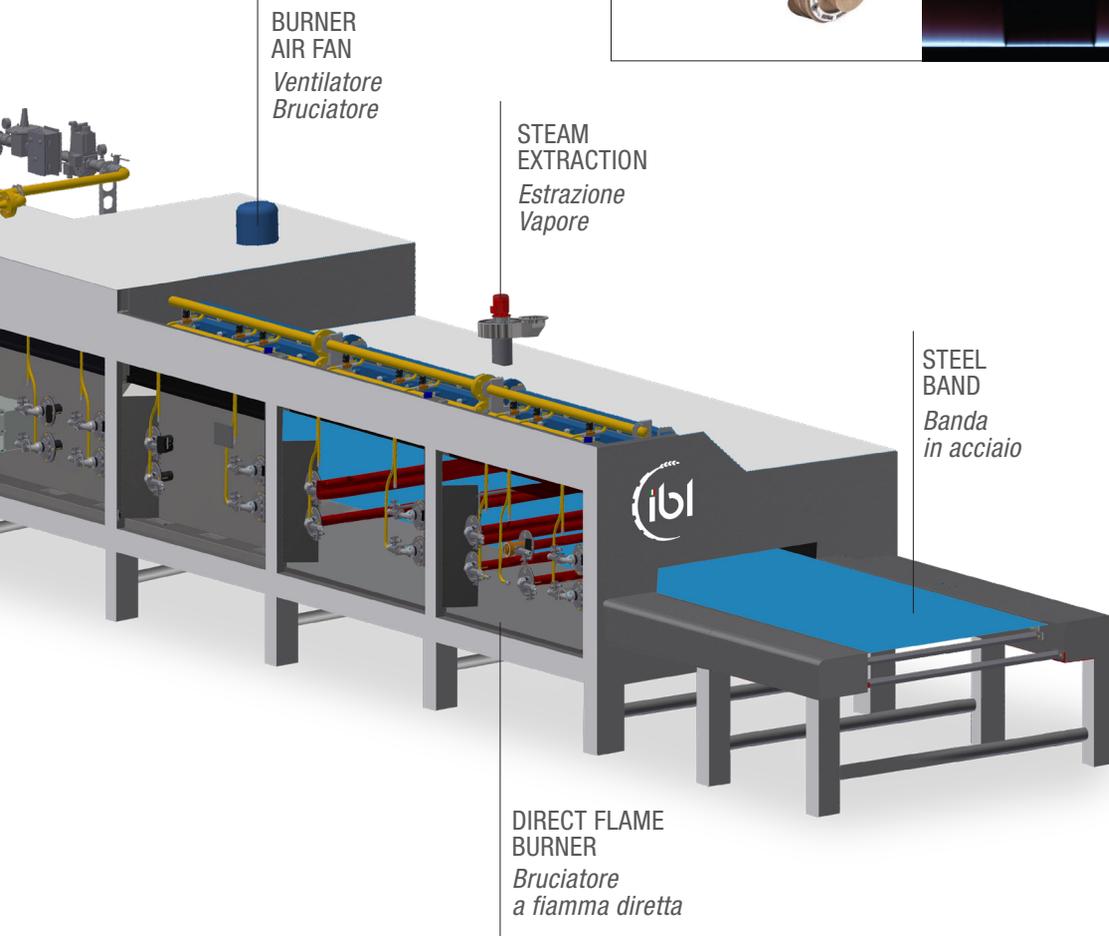
LEVEL DISTRIBUTION ACROSS THE ENTIRE FLAME SPACE

NEAR SLIDE HAS A HIGHER OUTPUT DISTRIBUTION

FAR SIDE HAS A HIGHER OUTPUT DISTRIBUTION

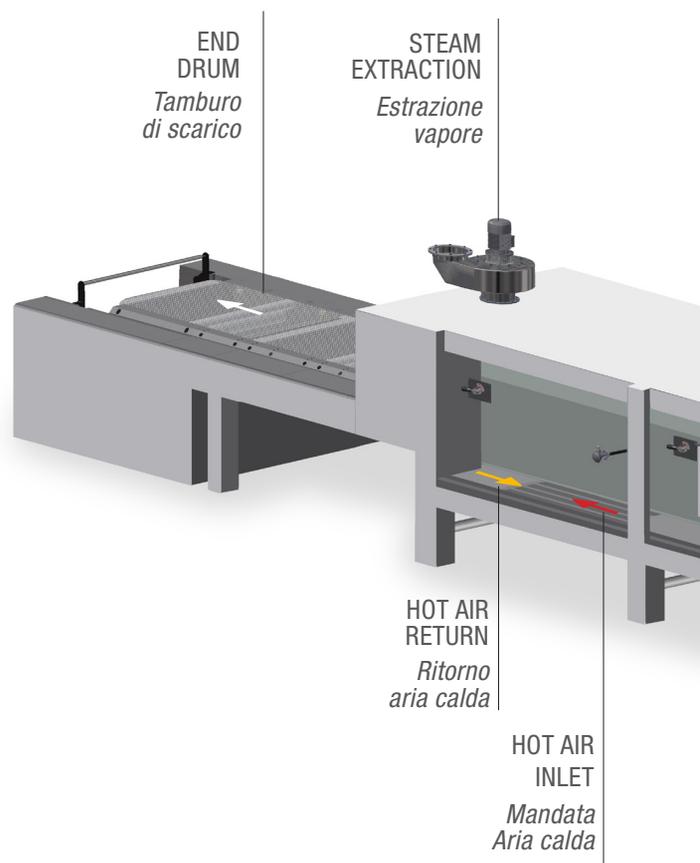
CENTER HAS A HIGHER OUTPUT DISTRIBUTION

ENDS HAVE HIGHER OUTPUT DISTRIBUTION



	CONVEYOR TRASPORTATORE	DRUM TAMBURO Ø mm	USEFUL WIDTH LARGHEZZA UTILE mm
BISCUITS BISCOTTI	STEEL BAND BANDA IN ACCIAIO	700	600÷1.600
CRACKERS CRACKER	STEEL BAND BANDA IN ACCIAIO	1.000	800÷1.600
SPONGE CAKE PANDISPAGNA	STEEL BAND BANDA IN ACCIAIO	1.000	600÷1.600
PIZZA PIZZA	WIRE MESH RETE METALLICA	1.000	600÷1.600

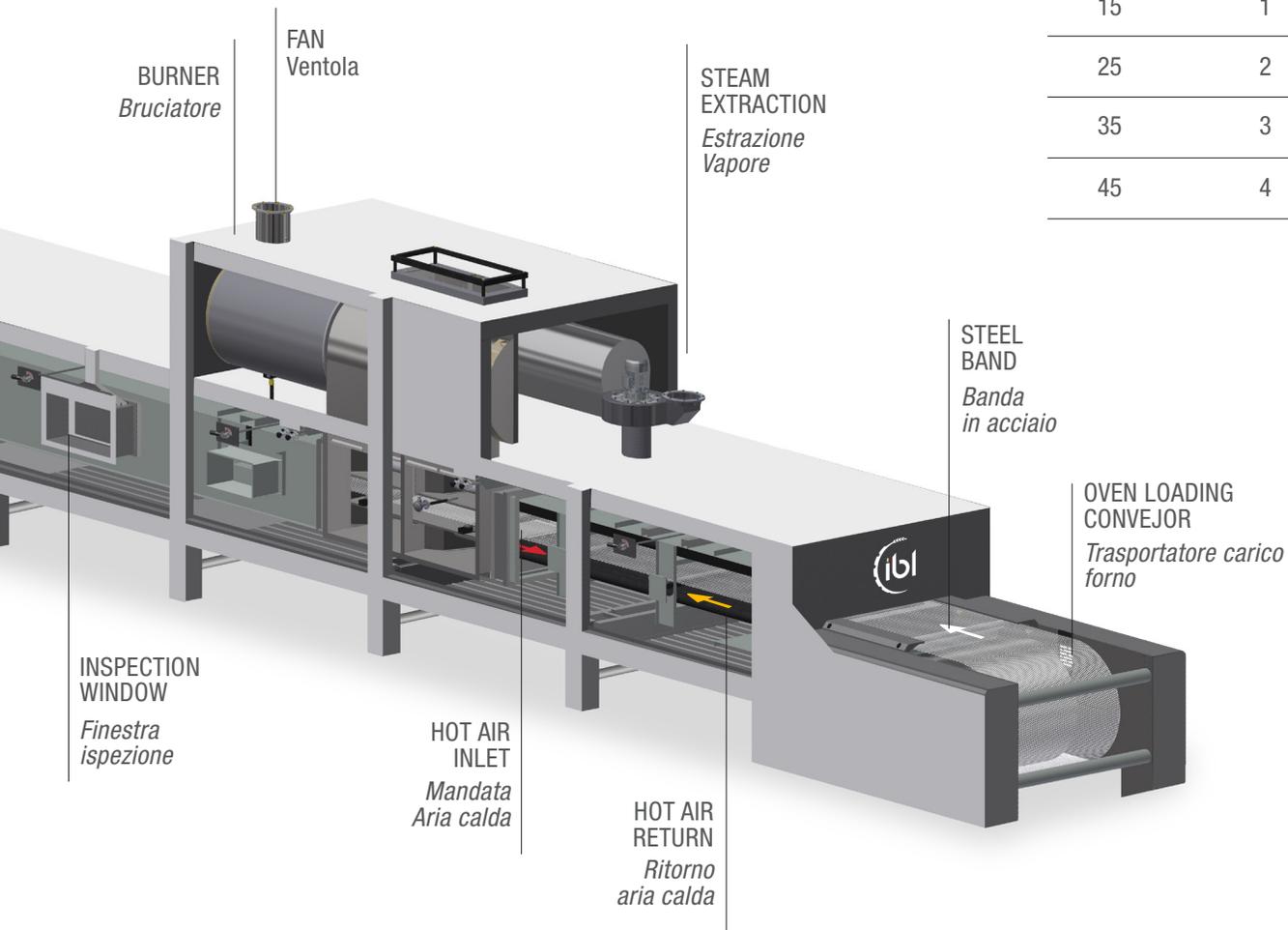
Length and combustion chambers number can be increased according to needs  
*Lunghezza e numero di camere di combustione vengono personalizzate alle necessità*



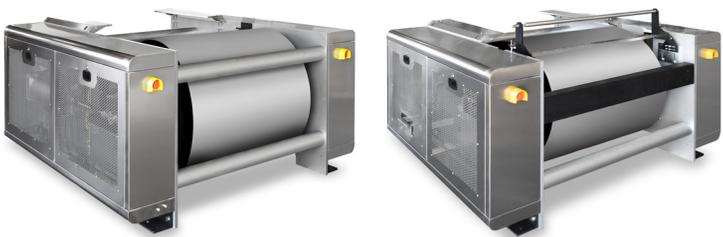
Cyclotherm oven is suitable for baking of products ranging from cupcake, Swiss roll and other sponge products, extruded, wire cut and rotary moulded soft dough products through to hard/sweet and bread. Oven consist of assembled modular structure supported by steel frame fixed to the floor. As a consequence of the heating, the baking chambers have the possibility to dilate, thanks to a specially designed "sliding" system. Chambers and the combustion groups are constructed from materials suitable for operation at high temperatures. Thermal insulation of rock wool or ceramic fibers is enclosed by protection panels and stainless steel covers. Oven baking chamber is constructed to include segregated channels through which the heat from the power module is transferred to the radiators placed above and below the oven conveyor. A sufficient number of channels is provided to supply a balanced thermal load. Cyclotherm oven applies the temperature, obtained into the combustion chamber via a stainless steel burner and via a re-circulation fan to the top and bottom radiators (sheaf of tubes). Heat transfer to the two radiators is independently controlled. Idle head includes a system of pneumatic tensioning. Towing group, positioned on the output head, is composed of a motor controlled by inverter and a towing device that can be manually activated in case of emergency. Whole system is controlled by an electrical panel placed near the oven.



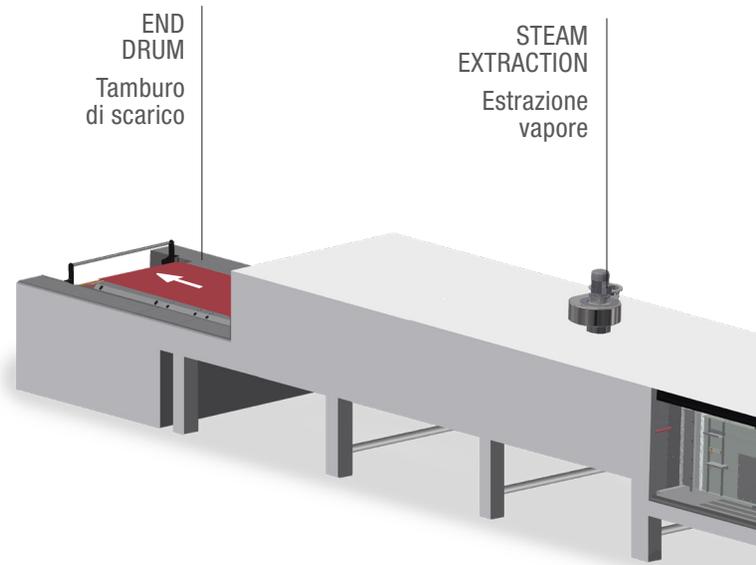
*Il forno ciclotermico è adatto a cuocere prodotti dolciari da impasto morbido (biscotti rotativi e stampati), taglio a filo, pane, tortine, prodotti fatti di pan di spagna ecc. Il forno è costituito dai moduli progettati ed assemblati tra di loro, sostenuti da una struttura in acciaio fissata al pavimento. In seguito al riscaldamento, le camere hanno la possibilità di dilatarsi, grazie ad un sistema "a scorrimento", appositamente studiato. Le camere e i gruppi di combustione sono costruiti con materiali adeguati per il funzionamento alle alte temperature. Come isolamento termico viene utilizzata lana di roccia sfusa, racchiusa da pannellatura in acciaio inox. La camera di combustione, in acciaio inox, trasferisce il calore ai radiatori posti sopra e sotto il nastro trasportatore, nella camera di cottura. Un numero sufficiente di tubi radianti vengono forniti per alimentare un carico termico equilibrato. Il forno ciclotermico trasmette la temperatura ottenuta nella camera di combustione mediante un bruciatore e una ventola per la circolazione dell'aria. Il calore viene trasferito ai due fasci radianti controllati indipendentemente. La testata di rinvio comprende un sistema di tensionamento pneumatico. Il gruppo di traino sulla testata di uscita è composto da un motore comandato da inverter e da un dispositivo di traino manuale utile in caso di emergenza. Tutto il sistema è controllato da un quadro elettrico di comando posto nelle vicinanze del forno.*



BAKING LENGTH LUNGHEZZA FORNO m	COMBUSTION CHAMBER CAMERE COMBUSTIONE n°
15	1
25	2
35	3
45	4



	CONVEYOR TRASPORTATORE	DRUM TAMBURO Ø mm	USEFUL WIDTH LARGHEZZA UTILE mm
BISCUITS BISCOTTI	STEEL BAND BANDA IN ACCIAIO	700	600÷2.000
SPONGE CAKE PANDISPAGNA	STEEL BAND BANDA IN ACCIAIO	1.000	800÷1.600
CONFECTIONERY PASTICCERIA	WIRE MESH RETE METALLICA	1.000	600÷2.000
BREAD PANE	METAL PLATES/WIRE MESH LASTRE/RETE METALLICA	1.000	1.000÷3.000



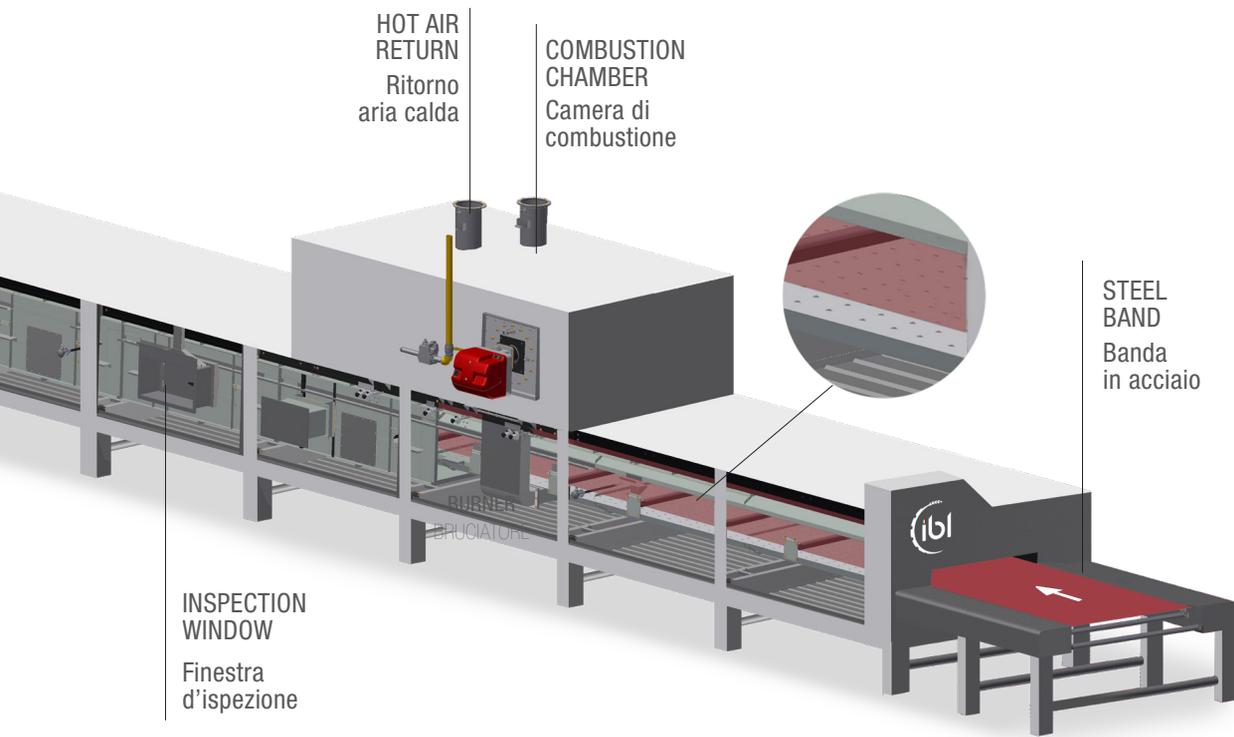
Indirect forced air convection oven is suitable for baking of products ranging from soft dough products through hard/sweet to enzyme type cracker and combined with sections of the multi-burner system to form a hybrid solution for snack type products. Oven consist of assembled modular structure supported by steel frame fixed to the floor. As a consequence of the heating, the baking chambers have the possibility to dilate, thanks to a specially designed "sliding" system. Chambers and the combustion groups are constructed from materials suitable for operation at high temperatures. Thermal insulation of rock wool or ceramic fibers is enclosed by protection panels and stainless steel covers. Convection oven indirectly applies the temperature, obtained into the combustion chamber via a burner and via a stainless steel fan for air circulation. This heat is separated by a shutter into top and bottom pressure chambers. Each one of the pressure chambers can be independently controlled to maximize the energy efficient application to the product. Presence of a heat exchanger coupled with the re-circulation of air from the baking chamber via the combustion chamber, allows rapid response to temperature fluctuations. Idle head includes a system of pneumatic tensioning. Towing group, positioned on the output head, is composed of a motor controlled by inverter and a towing device that can be manually activated in case of emergency. Whole system is controlled by an electrical panel placed near the oven.



*Il forno a convezione è adatto per la cottura di prodotti dalla pasta morbida, prodotti colati ecc. Abbinato ad altri sistemi di riscaldamento può essere utilizzato inoltre per formare soluzioni ibride di cottura. Il forno è costituito dai moduli progettati ed assemblati tra di loro, sostenuti da una struttura in acciaio fissata al pavimento. In seguito al riscaldamento, le camere hanno la possibilità di dilatarsi, grazie ad un sistema "a scorrimento", appositamente studiato. Le camere e i gruppi di combustione sono costruiti con materiali adeguati per il funzionamento alle alte temperature. Come isolamento termico viene utilizzata lana di roccia sfusa, racchiusa da pannellatura in acciaio inox. Il forno a convezione, indirettamente, applica la temperatura ottenuta nella camera di combustione mediante un bruciatore e una ventola in acciaio inossidabile per la circolazione dell'aria. Il calore è separato tramite una serranda in due camere di pressione; sopra e sotto il nastro trasportatore. Ognuna di esse può essere controllata indipendentemente per trarre il maggior beneficio nella distribuzione del calore. La presenza di uno speciale scambiatore il calore, assieme al meccanismo che fa ricircolare l'aria della camera di cottura tramite la camera di combustione permette una risposta rapida e precisa. La testata di rinvio comprende un sistema di tensionamento pneumatico. Il gruppo di traino sulla testata di uscita è composto da un motore comandato da inverter e da un dispositivo di traino manuale utile in caso di emergenza. Tutto il sistema è controllato da un quadro elettrico di comando posto nelle vicinanze del forno.*



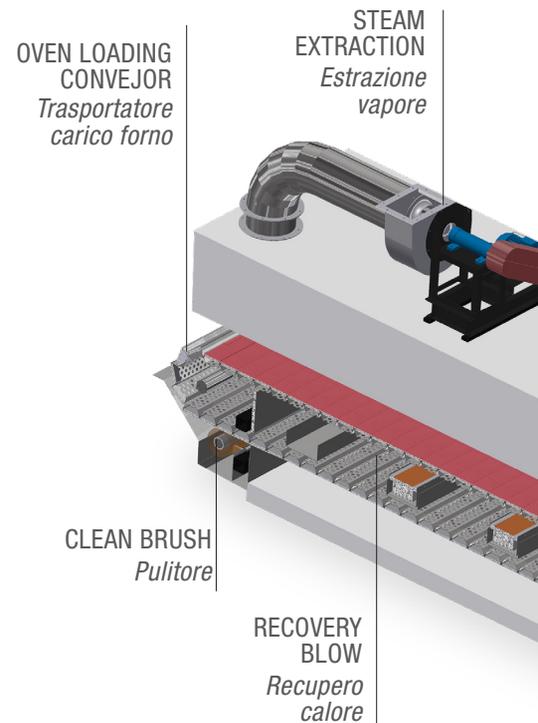
BAKING LENGTH LUNGHEZZA FORNO m	COMBUSTION CHAMBER CAMERE COMBUSTIONE n°
15	1
25	2



	CONVEYOR TRASPORTATORE	DRUM TAMBURO Ø mm	USEFUL WIDTH LARGHEZZA UTILE mm
BISCUITS BISCOTTI	STEEL BAND BANDA IN ACCIAIO	700	600÷2.000
SPONGE CAKE PANDISPAGNA	STEEL BAND BANDA IN ACCIAIO	1.000	800÷1.600
CONFECTIONERY PASTICCERIA	WIRE MESH RETE METALLICA	1.000	600÷2.000



## HIGH TEMPERATURE ALTE TEMPERATURE



This special oven has been designed and realized for the products as like pizza, pita, piadina and similar that require high temperature and brief baking time. Oven consist of assembled modular structure supported by steel frame fixed to the floor. As a consequence of the heating, the baking chambers have the possibility to dilate, thanks to a specially designed "sliding" system. Chambers and the combustion groups are constructed from materials suitable for operation at high temperatures. Thermal insulation of rock wool or ceramic fibers is enclosed by protection panels and stainless steel covers. Heat transmission inside the oven is achieved thanks to the combustion generated by the radiant burners positioned on the top and the bottom of the baking chamber.

The heat transmitted to the product follows two principles:

- Irradiation: due to the temperature difference between the surface of the panel and the product;
- Convection: by the heated air that has been in contact with the flame.

Each baking zone is equipped with independent temperature control for both groups of burners positioned on the top side of the baking chamber and on the bottom.

Vapors and fumes created in the chamber, are extracted by a channel positioned longitudinally of the oven, connected to a chimney and equipped with suction fan and shutters.

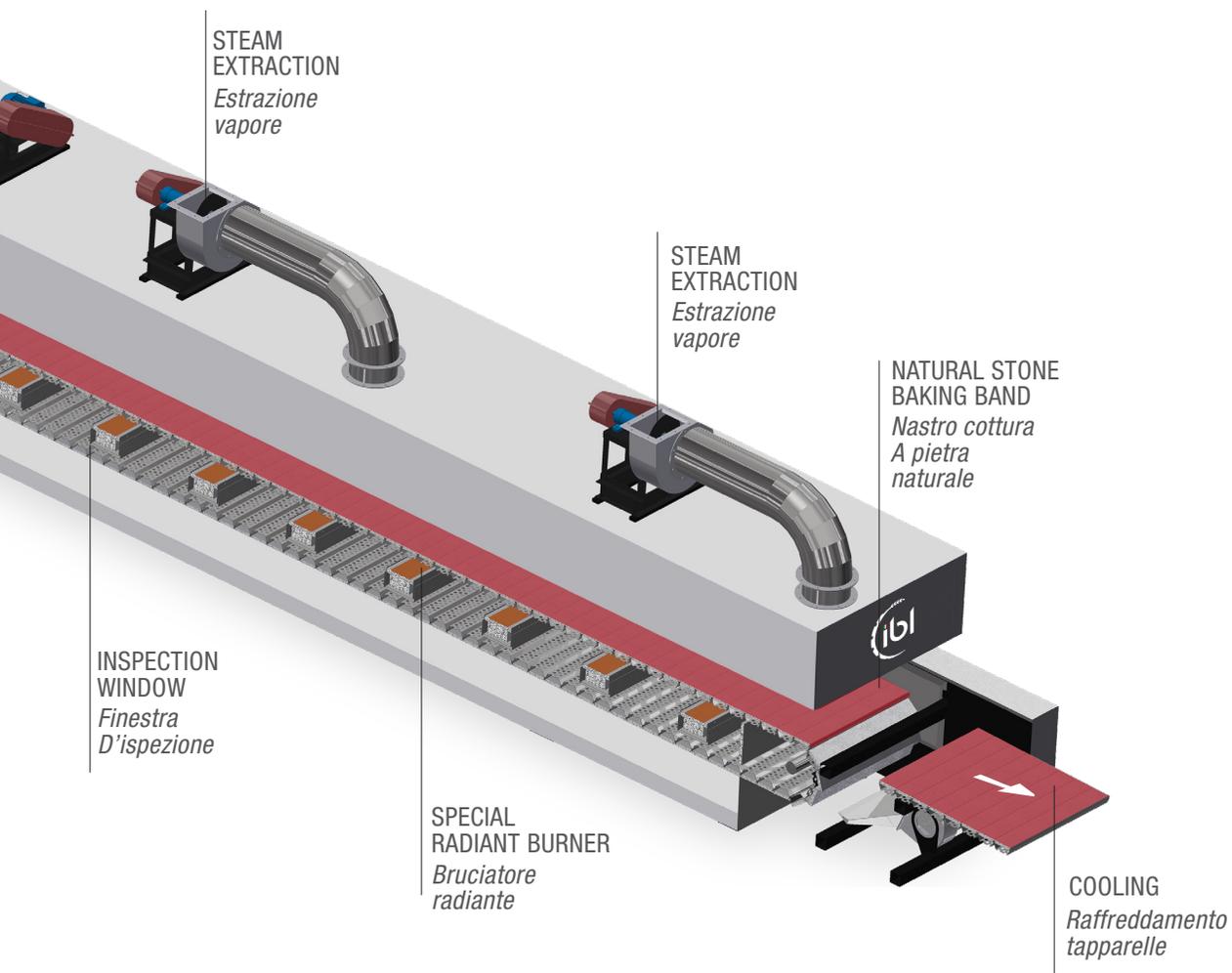
Product transport is provided with stone conveyor chain. Idle head includes a system of pneumatic tensioning.

Towing group, positioned on the output head, is composed of a motor controlled by inverter and a towing device that can be manually activated in case of emergency. Whole system is controlled by an electrical panel placed near the oven.



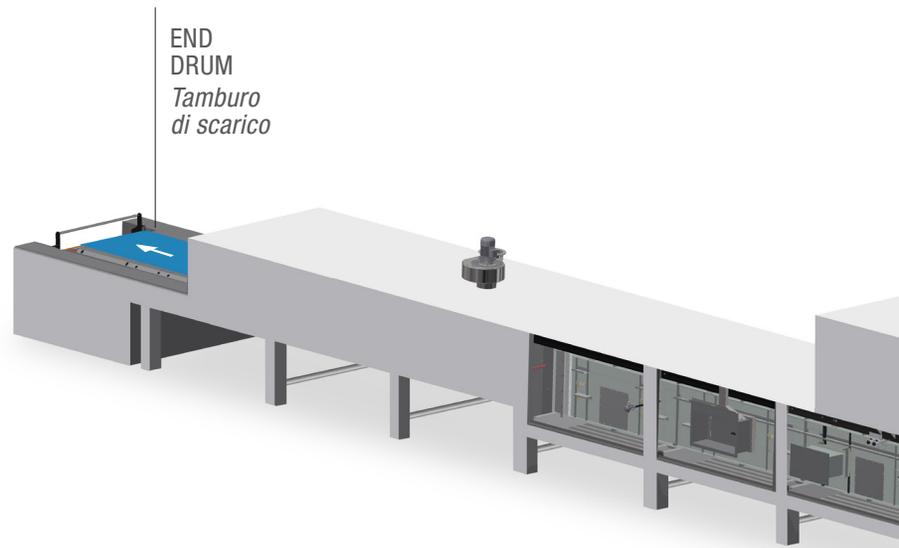
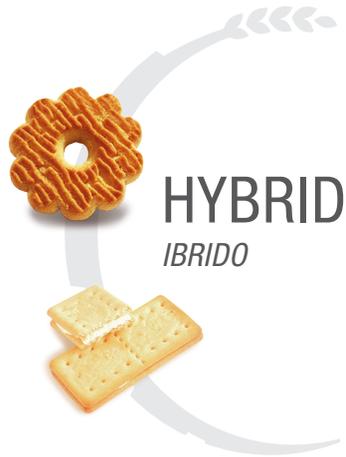
*Il forno a pannelli radianti è studiato e realizzato per prodotti che richiedono alta temperatura e breve tempo di cottura, quali pizza pita, piadina e similari. Questo forno è costituito dai moduli speciali assemblati tra di loro, sostenuti da una struttura in acciaio fissata al pavimento. In seguito al riscaldamento, le camere hanno la possibilità di dilatarsi, grazie ad un sistema "a scorrimento" appositamente studiato. Le camere e i gruppi di combustione sono costruiti con materiali adeguati per il funzionamento alle temperature alte. Come isolamento termico viene utilizzata lana di roccia sfusa e fibra ceramica, racchiusa da pannellatura in acciaio inox. La trasmissione del calore all'interno del forno avviene grazie alla combustione generata da i bruciatori radianti posizionati su cielo e platea della camera di cottura. Il calore viene trasmesso al prodotto secondo due principi: per irraggiamento, grazie alla differenza di temperatura tra la superficie del pannello ed il prodotto; per convezione, tramite il riscaldamento dell'aria a contatto che trasmette calore al prodotto.*

*Il controllo della temperatura è indipendente per ogni singola zona ed è a sua volta regolabile nel cielo-platea. L'estrazione dei vapori e dei fumi che si creano all'interno della camera è garantita da un canale longitudinale al forno collegato ad un camino di scarico tramite un ventilatore di aspirazione completo di serranda. Il trasporto del prodotto viene fatto su pietra. La testata di rinvio comprende un sistema di tensionamento pneumatico. Il gruppo di traino è posizionato nella testata di uscita ed è composto da un motore comandato da inverter e da un dispositivo di traino manuale, utile qualora un'emergenza lo richieda. Tutto il sistema è controllato da un quadro elettrico di comando posto nelle vicinanze del forno.*



CONVEYOR TRASPORTATORE	TRANSPORT TRASPORTO	USEFUL WIDTH LARGHEZZA UTILE mm	BAKING LENGTH LUNGHEZZA FORNO mm
PITA-BREAD PITA-PANE	NATURAL STONE - WIRE MESH PIETRA NATURALE - RETE METALLICA	CHAIN CATENE	600÷2.000    4.000÷20.000

Length and combustion chambers number can be increased according to needs  
*Lunghezza e numero di camere di combustione vengono personalizzate alle necessità del cliente*



The Hybrid Oven system is used to match two or more different heating systems.

The baking flexibility is highlighted in the thermal settings, with the possibility of differentiating the temperature of each zone, by moving air inside the baking chamber and managing the vapor suction system in each individual zone.

The following combinations of oven can be obtained:

- Direct flame + cyclothermal
- Direct flame + Cyclothermal + Convection
- Cyclothermal + Convection

Between a heating circuit and the next one, a protective shutter is placed in order to avoid air movements and temperature interferences.

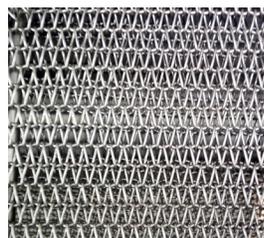
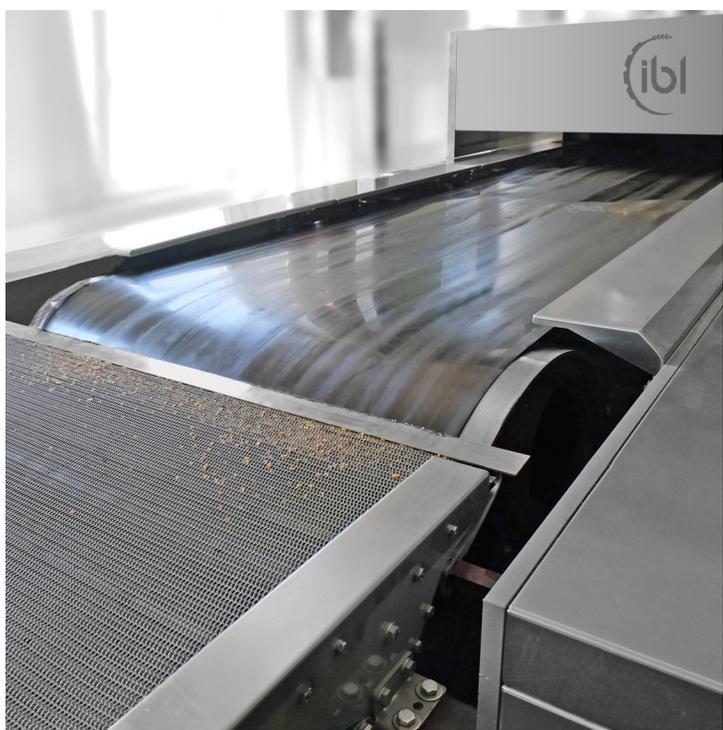
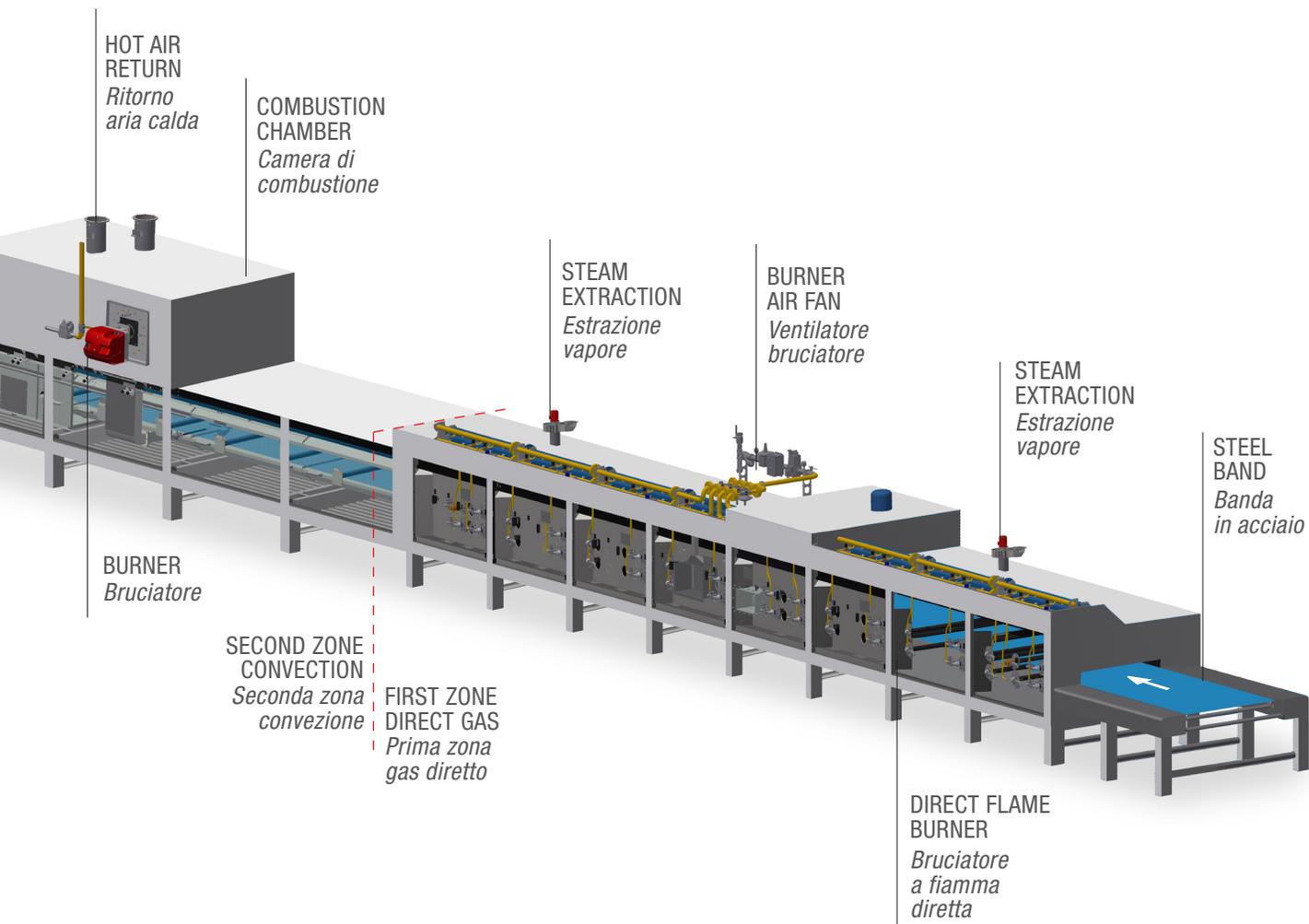
*Il sistema di cottura con il forno ibrido viene impiegato abbinando due o più sistemi differenti di riscaldamento.*

*La flessibilità di cottura si evidenzia nelle impostazioni termiche, con la possibilità di differenziare la temperatura di ogni zona, attraverso movimenti d'aria all'interno della camera di cottura e la gestione del sistema di aspirazione dei vapori in ogni singola zona.*

*E' possibile ottenere le seguenti combinazioni di forno:*

- Fiamma diretta + ciclotermico
- Fiamma diretta + ciclotermico + convezione
- Ciclotermico + convezione

*Tra un circuito di riscaldamento e quello successivo viene posizionata una serranda di protezione, al fine di evitare movimenti d'aria e interferenze di temperatura.*



	CONVEYOR TRASPORTATORE	DRUM TAMBURO Ø mm	USEFUL WIDTH LARGHEZZA UTILE mm
BISCUITS BISCOTTI	STEEL BAND BANDA IN ACCIAIO	700-1.000	600÷1.600
CRACKERS CRACKER	WIRE MESH RETE METALLICA	1.000	600÷1.600

Length and combustion chambers number can be increased according to needs  
*Lunghezza e numero di camere di combustione vengono personalizzate alle necessità*





## WHY CHOOSING IBL, IN A NUTSHELL

*PERCHÉ SCEGLIERE IBL, IN SINTESI*

### DYNAMISM

*DINAMICITA'*

IBL is a young Company, proactive and constantly growing, as a confirmation of its market success.

*IBL è un'Azienda giovane, dinamica e in forte crescita, a conferma del suo successo di mercato.*

### EXPERIENCE

*ESPERIENZA*

IBL has in its DNA the best know-how, in that the Technical Director who founded it had been working for decades as an insider of prestigious Companies in the specific field, in the historically specialized area of Verona, Italy.

*IBL ha nel proprio DNA il migliore know-how, in quanto il Direttore Tecnico che l'ha fondata ha prestato servizio per decenni in prestigiose Aziende del settore, nell'area storicamente specializzata di Verona, Italia.*

### FAMILY-OWNED COMPANY

*CONDUZIONE FAMILIARE*

IBL is a family-owned Company, which means relying on the typical formula of the best entrepreneurial and industrial model in Italy, while benefiting from a direct and human rapport between Client and Company.

*IBL è un'azienda a conduzione familiare: la formula che contraddistingue il miglior modello imprenditoriale e industriale in Italia, garantendo al contempo un rapporto diretto, umano e senza intermediazioni tra Cliente e Azienda.*

### FLEXIBILITY

*FLESSIBILITA'*

The extreme flexibility and agility of the Company, along with its deep and wide field experience, allow IBL to provide the Client with the most fitting solutions for every need, always at the best cost/benefit ratio.

*L'estrema flessibilità ed agilità dell'Azienda, unitamente alla sua vasta conoscenza del settore, permettono ad IBL di offrire al Cliente soluzioni a misura delle più precise esigenze e al più vantaggioso rapporto costi/benefici.*



Industrial Bakery Line s.r.l.

Via Spagna, 1A  
37069 Villafranca (VR), Italy  
Phone +39 045 87 31 774

[info@bakeryline.com](mailto:info@bakeryline.com)  
[www.bakeryline.com](http://www.bakeryline.com)