

Универсальные копильно-варочные камеры



НАЗНАЧЕНИЕ

Камера предназначена для термической обработки (варка, копчение) различных мясных и колбасных изделий, сыров, рыбы и т.д.

Камера позволяет осуществлять следующие технологические процессы:

- Сушка (обжарка).
- Копчение.
- Варка.
- Проветривание.
- Предусмотрена автоматическая мойка камеры.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Равномерное распределение температур в камере и самом продукте.
- Автоматизация технологических процессов.
- Сборная конструкция, изготовленная из высококачественной нержавеющей стали.
- Применение пенополиуретановой изоляции и минеральной ваты позволяет добиться отличной теплоизоляции.
- Уплотнения, выполненные из силиконовой резины, обеспечивают герметичность внутреннего пространства.
- Система циркуляции воздуха позволяет обеспечить равномерное распределение температур.
- Короткое время обработки продукта.
- Экономия энергии.
- Минимальные потери в весе продуктов, высокое качество и повторяемость.



ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Копильно-варочная установка представляет собой теплоизолированную камеру. На первом этапе продукт подвергается сушке (обжарке) при заданной влажности и температуре. По окончании процесса сушки продукт может быть подвергнут копчению (если того требует

технология производства) или сразу перейти к процессу варки. Процесс варки продукта происходит при заданной влажности (поддержание заданного значения влажности в камере происходит за счет распыления воды через систему форсунок) и температуре.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Волгода (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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
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
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

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
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
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-24-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://unitym.nt-rt.ru> || umq@nt-rt.ru

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Продукты, предназначенные для обработки в камере, должны находиться на тележках размерами 1000х1000х2000 мм.
- На каждую тележку приходится один циркуляционный вентилятор.
- Возможность регулировки притока свежего воздуха (дыма).
- Система эвакуации использованного воздуха.
- Автоматическая система мойки с насосом и емкостью.
- Система увлажнения воздушного пространства внутри камеры.
- Система нагрева воздушного пространства внутри камеры.
- Возможность открытия дверей камеры изнутри.
- Камера изготовлена из нержавеющей стали AISI 304.
- Возможно одно, двух, трех и четырехрамное исполнение.

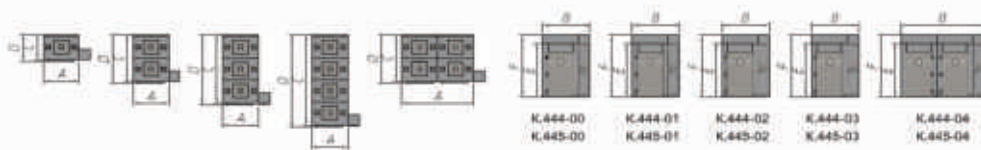
СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Управление камерой осуществляется с помощью программируемого контроллера Aditec и цветной сенсорной панели с диагональю 10,4 дюйма. Панель управления имеет удобный и интуитивно

понятный интерфейс, что значительно облегчает работу с оборудованием. Возможность сохранения в память до 99 программ, каждая из которых может включать до 20 шагов, позволяет создавать оптимальные технологические процессы для различных видов продукции.

ОСОБЕННОСТИ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ

- Поддержка многих языков, в том числе русского.
- Индикация всех регулирующих сигналов.
- Электроуправление регулирующих элементов (клапаны, заслонки).
- Наличие датчиков измерения температуры как внутри камеры, так и внутри продукта.
- Наличие автоматики выключения при достижении требуемой температуры продукта.
- Шкаф управления из нержавеющей стали.
- Комплектующие ведущих мировых производителей.
- Возможность автоматического возобновления работы камеры при сбоях питания.
- Визуальная и акустическая сигнализация об окончании программы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип камер	K.445-00	K.445-01	K.445-02	K.445-03	K.445-04
Количество тележек	1	2	3	4	4
Размер тележки (м)	1x1x2	1x1x2	1x1x2	1x1x2	1x1x2
	1x1x2	1x1x2	1x1x2	1x1x2	1x1x2
Ширина	A (мм)	1620	1620	1620	30880
	B (мм)	2125	2125	2125	3585
Глубина	C (мм)	1230	2300	3360	4440
	D (мм)	1320	2390	3450	4530
Высота	E (мм)	2600	2600	2600	2600
	F (мм)	3000	3000	3000	3000
Потребляемая электрическая мощность ТЕНов, кВт	24	48	72	96	96
Параметры питающей сети	380 Вт / 50 Гц	380 Вт / 50 Гц	380 Вт / 50 Гц	380 Вт / 50 Гц	380 Вт / 50 Гц
Потребляемая электромощность электродвигателей, кВт	2,2	4,4	6,6	8,8	8,8
Расход пара для подогрева, кг/час	60	110	165	220	220

Камеры интенсивного охлаждения с функцией варки

KIO-001, KIO-002, KIO-003, KIO-004



НАЗНАЧЕНИЕ

Камеры предназначены для быстрого охлаждения продуктов после их обработки в копильно-варочной камере.

ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Установка интенсивного охлаждения представляет собой теплоизолированную камеру, в которой процесс охлаждения проходит в следующие этапы:

I этап. На данном этапе продукт охлаждается душированием водой до достижения температуры в сердцевине обрабатываемого продукта 35-40°C (возможны другие значения, которые могут быть заданы в программе обработки).

II этап. Продукт подвергается совместной обработке душированием (которое может работать как в импульсном так и в постоянном режиме) и потоком охлажденного воздуха.

III этап. На данном этапе продукт охлаждается только охлажденным воздухом, до заданной температуры продукта.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Уменьшение потери в весе продукта.
- Возможность охлаждения продуктов, сделанных без оболочки.
- Равномерность охлаждения всего объема загруженного продукта.
- Сокращение времени между термообработкой и отгрузкой.
- Автоматизация всех технологических процессов.



ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

- Возможно одно-, двух-, трех и четырехрамное исполнение.
- Камера оснащена системой циркуляции воздуха, которая позволяет добиться равномерности обработки продукта по всему объему камеры.
- Камера изготовлена из нержавеющей стали AISI 304.
- Специально сконструированные панели обеспечивают отличную теплоизоляцию.
- Уплотнения камеры, выполненные из силиконовой резины, обеспечивают герметичность внутреннего пространства.
- В конструкции камеры предусмотрены медно-алюминиевые теплообменники.

ОСОБЕННОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

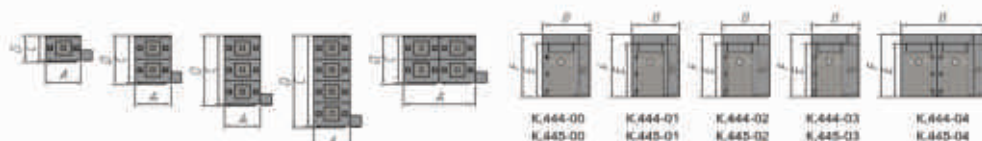
- Продукты, помещенные в камеру, со стандартной температурой внутри батона ~ 70°C охлаждаются до температуры ~ 6°C внутри батона.
- Охлаждающими агентами являются вода и холодный воздух.
- Охлаждающие агенты дозируются индивидуально, одновременно, либо попеременно.
- Выбор агента зависит от вида продукта. Для продуктов в оболочках различного вида в качестве охлаждающего агента используется вода и холодный воздух. Для продуктов без оболочки применяется только холодный воздух.
- Охлаждение воздуха происходит при помощи теплообменников, установленных в камере. Холодильный агрегат монтируется вне камеры.
- Равномерное распределение температуры в камере обеспечивает принудительная циркуляция воздуха.
- Продукты, предназначенные для обработки в камере, должны находиться на рамках размерами 1000x1000x2000 мм.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Управление камерой осуществляется с помощью программируемого контроллера Adites и цветной сенсорной панели с диагональю 10,4 дюйма. Панель управления имеет удобный и интуитивно понятный интерфейс, что значительно облегчает работу с оборудованием. Возможность сохранения в память до 99 программ, каждая из которых может включать до 20 шагов, позволяет создавать оптимальные технологические процессы для различных видов продукции.

ОСОБЕННОСТИ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ

- Поддержка многих языков, в том числе русского.
- Индикация всех регулирующих сигналов.
- Электроуправление регулирующих элементов (клапаны, заслонки).
- Наличие датчиков измерения температуры как внутри камеры, так и внутри продукта.
- Наличие автоматики выключения при достижении требуемой температуры продукта.
- Шкаф управления из нержавеющей стали.
- Комплектующие ведущих мировых производителей.
- Возможность автоматического возобновления работы камеры при сбоях питания.
- Визуальная и акустическая сигнализация об окончании программы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип камер		K.444-00	K.444-01	K.444-02	K.444-03	K.444-04
Количество тележек		1	2	3	4	4
Размер тележки (м)		1x1x2	1x1x2	1x1x2	1x1x2	1x1x2
Ширина	A (мм)	1620	1620	1620	1620	30380
	B (мм)	2125	2125	2125	2125	3585
Глубина	C (мм)	1230	2300	3360	4440	2300
	D (мм)	1320	2390	3450	4530	2390
Высота	E (мм)	2600	2600	2600	2600	2600
	F (мм)	3000	3000	3000	3000	3000
Необходимая мощность холодильной установки (холодопроизводительность), кВт		16	32	48	64	64
Параметры питающей сети		380 Вт / 50 Гц	380 Вт / 50 Гц	380 Вт / 50 Гц	380 Вт / 50 Гц	380 Вт / 50 Гц
Потребляемая электромощность без функции варки, кВт (без учета холодильного агрегата)		2,2	4,4	6,6	8,8	8,8
Потребляемая электромощность с функцией варки, кВт (без учета холодильного агрегата)		26,5	53	79,5	106	106

Спиральные скороморо- зильные аппараты для шоковой заморозки



НАЗНАЧЕНИЕ

Компактные спиральные скороморо-
зильные аппараты (фризеры) пред-
назначены для шоковой заморозки
полуфабрикатов (пельмени, котлеты,
манты, блинчики рыба и др.)

Скороморозильный аппарата состоит
из спирального многоярусного конве-
йера по которому движется заморажи-
ваемая продукция, холодильной уста-
новки обеспечивающая интенсивный
отбор тепла от продукта установленных
внутри теплоизоляционной камеры.



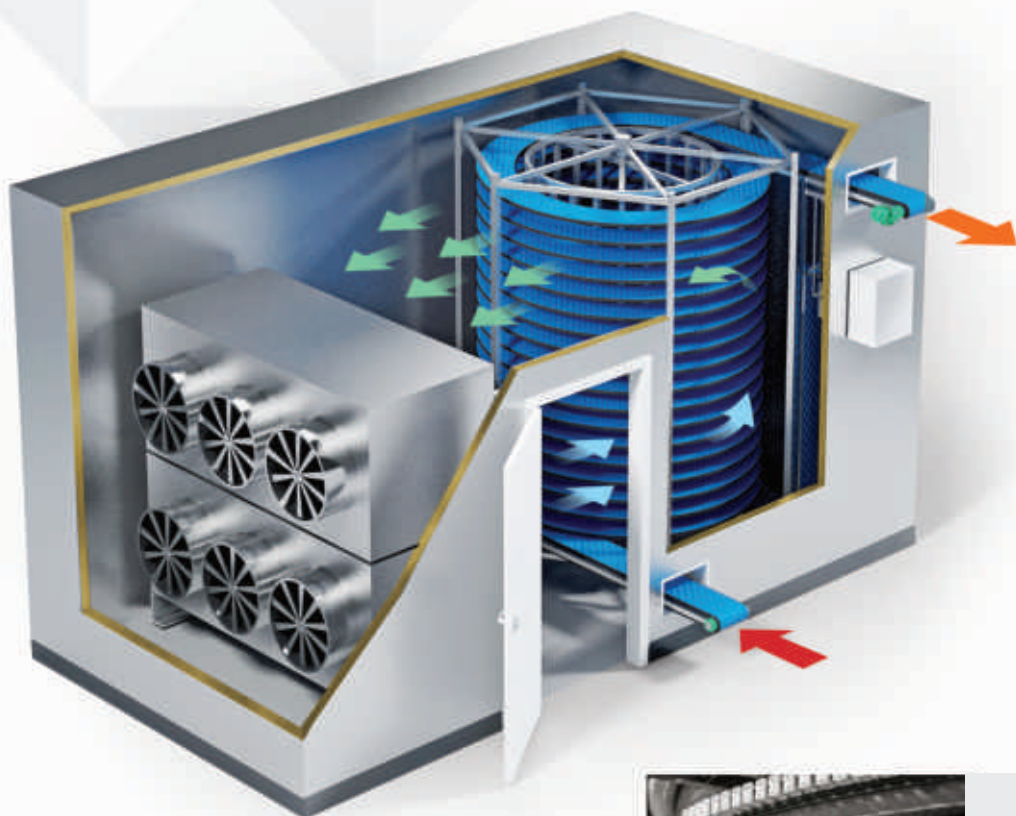
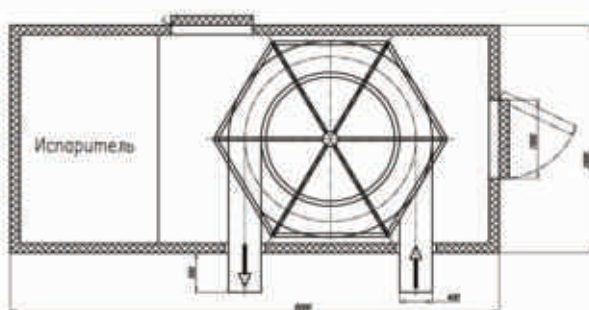


СХЕМА РАБОТЫ
спирального скороморозильного аппарата
для шоковой заморозки



Спиральный конвейер состоит из вращающегося барабана, установленного внутри рамы, и модульной поворотной ленты вращающейся вокруг него. Лента изготовлена из полиэтилена пищевого применения, её легко чистить, разобирать и заменить. Также предусмотрена возможность регулировки скорости движения ленты в зависимости от типа продукции и требований тех. процесса. Мотор-редуктора имеют специальное низкотемпературное исполнение (до -40°C). Материалом всех металлоконструкций является нержавеющая сталь.

Камера изготовлена из сэндвич панелей. Имеются различные варианты наружной обшивки сэндвич панелей (нержавейка, пластик и т.д.). Пол камеры имеет наклон и дренажную систему, которая выводит воду наружу. Двери имеют теплоизоляцию а также подогрев.

Низкотемпературная холодильная установка состоит из:

- компрессорно-рессиверного агрегата;
- воздухоохладителя;
- маслоохладителя;
- выносного воздушного конденсатора;
- шкафа управления.

Каждый спиральный скороморозильный аппарат создаётся под каждое предприятие индивидуально в зависимости от возможных объёмов продукции и прочих условий. Для подбора скороморозильного аппарата необходимо заполнить бланк технического задания.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ И УСТРОЙСТВА

- Изолирующий кожух внутри камеры из нержавеющей стали
- Нестандартный размер модульной ленты
- транспортная лента с боковыми ограничителями
- система мойки ленты и очистки ленты
- загрузочный и разгрузочный транспортеры с возможностью подъёма и опускания продукта

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Средняя производительность в зависимости от продукта и холодильной установки, кг/час	150*	300*	500*
Габариты помещения камеры (ДхШхВ), м:	6х2.9х3.4	6х2.9х3.4	6х2.9х3.4
Спиральный конвейер с восходящей спиралью			
Ширина ленты, мм	400	400	400
Длина ленты, м	85	120	150
Площадь ленты, м ²	34	48	60
Диаметр барабана, мм	1700	1700	1700
Количество витков	12	17	21
Свободное пространство между витками спирали, мм	95	70	55
Суммарная мощность приводов (без холодильного агрегата), кВт	2,0	2,0	2,0
Линейная скорость ленты, мм/сек	50-300	50-300	50-300
Габариты (ДхШхВ), м:	2,8х2,25х2	2,8х2,25х2	2,8х2,25х2
Выносной пульт управления, с возможностью плавной регулировки скорости конвейера			
Лента - модульная производства Scanbelt (Дания)			
Необходимая мощность холодильной установки (холодопроизводительность), кВт	56	56	56
Параметры питающей сети	380В, 50Гц	380В, 50Гц	380В, 50Гц

* Характеристики приведены ориентировочно, окончательные характеристики будут зависеть от габаритов, входной и выходной температуры продукта, а также распределения продукта на ленте.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
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
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

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
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
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-24-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://unitym.nt-rt.ru> || umq@nt-rt.ru