

Stacja Dozowania Środków Klarujących



Przygotowany do
podłączenia do zbiorników
klarujących z pełną kontrolą
dozowania

- Wysoka skuteczność i wydajność
- Łatwość utrzymania czystości
- W pełni automatyczne sterowanie z wizualizacją
- Precyzyjne dozowanie
- Wymagana niewielka przestrzeń



Zastosowanie

Stacja dozująca została zaprojektowana do użytku w przemyśle spożywczym. Aby zaspokoić potrzeby producentów koncentratów i napojów, środki klarujące są dozowane tak dokładnie, jak to możliwe w procesie tworzenia produktu.

Konstrukcja i funkcjonalność

Standardowa stacja przygotowania środka klarującego składa się z czterech zbiorników z mieszadłami. Dwa zbiorniki są zwykle używane do przygotowania roztworu bentonitu, a trzeci do zolu. Czwarty zbiornik służy do mieszania i podgrzewania żelatyny. Jest on wyposażony we własną pompę obiegową, wymiennik ciepła i płaszcz wodny lub elektryczny system grzewczy. Dostępne są różne pojemności zbiorników, w zależności od wymagań. Stacja jest przygotowana do stałego podłączenia do szeregu wybieralnych i w pełni kontrolowanych zbiorników klarujących. Aby dozować produkt, wystarczy ustawić dawkę, określić ilość wody i wybrać zbiornik procesowy. Roztwór jest przygotowywany zgodnie z zadaną recepturą, a następnie podawany do odpowiedniego zbiornika. Na koniec przewód zasilający jest płukany, a urządzenie wyłącza się. Wszyst-

kie dane są archiwizowane zgodnie z wymogami kontroli produkcji, a w szczególności systemu HACCP.

Zakres dostawy

- 3 zbiorniki w dwóch pojemnościach ok. 400 lub 900 litrów
- 1 podgrzewacz o pojemności ok. 300 lub 800 litrów
- 4 mieszadła w układzie tandemowym (8 wirników)
- 1 rurowy wymiennik ciepła JAD ze sterownikiem lub grzałką elektryczną
- 1 pompa obiegowa o wydajności do 10 m³/h
- Panel sterowania SIEMENS SIMATIC HMI
- Rurociąg między osadnikiem a kolektorem zasilającym
- Podstawa z regulowanymi nóżkami

Opcjonalnie:

- Ekran dotykowy - wizualizacja części linii ze stacją klarującą
- Zbiornik na bentonit z mieszadłem i platformą operatora, pojemność 3 m³, stal AISI 304/316L
- Układ podawania węgla i bentonitu, transport pneumatyczny.
- Układ dozowania sześcynych enzymów, 3 sekcjiny.

Dane techniczne

Wydajność	dostosowana do rozmiaru linii
Wymiary (DxSxW)	4100x2200x1800mm
Przyłąc	5-32 kW
System sterowania	Simatic S7-1500
Ciśnienie pary	1-4 bar
Zużycie pary	maks. do 50 %/h
Materiał	AISI 304 / 316L opcjonalnie

Bucher Unipektin Sp. z o.o.
Lubomirskich 1E
37-200 Przeworsk
Tel. +48 16 649 00 98
info@bucherunipektin.pl
bucherunipektin.pl

Biurowisko
Tel. +48 16 649 00 98
biuro@bucherunipektin.pl

Produkty i usługi

Technologia procesowa do przetwarzania owoców i warzyw na soki, koncentraty i przeciera, do rozwiązań w zakresie warzenia piwa, do filtracji, szaf sterowniczych, zbiorników i naczyń ze stali nierdzewnej, systemy skid.

Produkty

Linie odbioru owoców, młynki, podgrzewacze zacieru, wyparki i stacje aromatu, pasteryzatory, systemy CIP, kompletne linie, systemy skid, zbiorniki ze stali nierdzewnej.

Usługi

Inżynieria projektowa, montaż i uruchomienie, wsparcie techniczne, oryginalne części zamienne, inspekcje, umowy serwisowe, modernizacje, szkolenia, serwis i konserwacja, szafy sterownicze, automatyka.