



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Załącznik nr 1 do ZO – Szczegółowa specyfikacja techniczna

Element Systemu Robotów Miksujących (homogenizator 600L)

System mieszadeł - Podwójny przeciwbieżny system mieszania przy niskiej prędkości z MOTOREDUKTOREM, składający się z jednego zewnętrznego mieszadła kotwiczowego ze zgarniaczami i wewnętrznego z łopatkami. Ściągalne zgarniacze łatwe do demontażu i mycia. Zbalansowane współosiowe wały. Podwójne uszczelnienie mechaniczne w systemie mieszadeł. Elektroniczna regulacja obrotów mieszadeł za pomocą 2 falowników (5-35 obr/min dla wew., 10-70 obr/min dla zewn.). Możliwe jest również zatrzymanie mieszadła wewnętrznego w trakcie pracy mieszadła zewnętrznego i odwrotnie.

System homogenizatora - Szybkie działanie homogenizujące dzięki napędzanej od dołu turbinie pozycjonowanej centralnie na dole zbiornika. Homogenizator typu rotor-stator. Podwójne uszczelnienie mechaniczne przepłukiwane wodą z urządzeniem do kontroli przepływu wody. Elektroniczna regulacja prędkości bezpośrednio z panelu od 300 do 3000 obr/min.

System grzania-chłodzenia - Instalacja pary dla systemu grzania, umieszczona w zbiorniku, ciśnienie max. 3 bar, temperatura do 110 °C. System zawiera następujące elementy: Wlot pary z zaworem bezpieczeństwa i zaworem modulacyjnym WŁ./WYŁ. aby mieć odpowiednią kontrolę nad przepływem pary i temperaturą produktu. Wylot pary i wlot sprężonego powietrza ułatwiające odprowadzanie kondensatu. Oprogramowanie do kontroli przepływu pary poprzez HMI. Certyfikat próby hydraulicznej zbiornika. Temperatura kontrolowana poprzez elektroniczny termoregulator i czujnik umieszczony bezpośrednio w podstawie zbiornika dla precyzyjnego odczytu temperatury produktu. Chłodzenie za pomocą zimnej wody bezpośrednio w płaszczu zbiornika. Izolacja zbiornika z zewnętrznymi ściankami ze stali szlachetnej 304L, spawana i polerowana. Oprogramowanie do kontroli fazy grzania/chłodzenia umożliwiające utworzenie do 10 różnych interwałów w odniesieniu do temperatury i czasu.

System próżni - Pompa próżniowa z pierścieniem wodnym, wyposażona w elektromagnetyczny zawór bezpieczeństwa na wlocie. Przetątnik ciśnienia i wskaźnik ciśnienia wody; w przypadku braku wody pompa próżniowa przestaje działać, a na wyświetlaczu pojawia się alarm. Wakuometr cyfrowy wskazujący poziom próżni wewnątrz zbiornika wyposażony w styki elektryczne MIN / MAX w celu wybrania i utrzymania zaprogramowanej próżni. Wyłącznik bezpieczeństwa dla próżni. Zawór bezpieczeństwa odcinający podciśnienie umieszczony na pokrywie. Filtr bezpieczeństwa w obiegu pompy próżniowej z łatwym do czyszczenia wkładem. Hermetyczne zamknięcie poprzez pokrywę za pomocą uformowanej uszczelki (silikon / Viton) na kołnierzu.

System podnoszenia pokrywy - Podnoszenie oraz opuszczanie pokrywy za pomocą hydraulicznego systemu z czujnikiem bezpieczeństwa w celu pozycjonowania pokrywy w żądanej pozycji.

Załadunek produktu - Bezpośrednio do otwartego zbiornika. Za pomocą zaworów sanitarnych zamontowanych na dnie zbiornika.

Wyładunek produktu - Zbiornik przechyla się w celu wyładunku produktu przy użyciu hydraulicznego urządzenia, które może być zatrzymane w każdej pozycji. Poprzez przechylanie zbiornika aż do całkowitego rozładunku (kąt przechyłu ok. 95°). Rynienka spustowa przymocowana śrubami dla lepszego wyładunku produktu podczas przechylania.

Kontrola procesu - Otwierane okienko obserwacyjne DN200 + oświetlenie DN100.

System zabezpieczeń - Bezpieczne zamknięcie uniemożliwiające przypadkowe otwarcie pokrywy przy próżni. Blokada zamknięcia, jeśli pokrywa nie jest dokładnie dopasowana do zbiornika. Napędy mieszadła i homogenizatora oraz pompa próżniowa są zablokowane, jeśli pokrywa jest otwarta. Przełącznik limitujący automatycznie zatrzymuje otwieranie/zamykanie pokrywy. Urządzenie kontrolujące poziom wody w układzie.

Panel kontrolny - Alfanumeryczny wyświetlacz dotykowy z co najmniej następującymi funkcjami:

Przycisk start/stop mieszadła, Elektroniczna regulacja obrotów mieszadła bezpośrednio z panelu Przycisk start/stop homogenizatora, Elektroniczna regulacja obrotów homogenizatora bezpośrednio z panelu, Krokowa regulacja temperatury produktu w fazie grzania/chłodzenia, Kontrola grzania odnosząca się do temperatury wody w zbiorniku, Kontrola grzania odnosząca się do temperatury produktu Przycisk włącz/wyłącz pompy próżniowej, Kontrola próżni w zbiorniku, Wizualizacja alarmów maszyny, Czasowy wyłącznik dla wewnętrznego oświetlenia zbiornika.

Specyfikacja dodatkowa

Pojemność robocza: 600 litrów.

Zbiornik i uszczelki wykonane tak, aby wytrzymać ciśnienie max. 1,5 bar przy wyładunku produktu

Możliwość ręcznego obrotu mieszadła kotwiczowego po podniesieniu pokrywy.

System CIP - recyrkulacyjny system z 4 obrotowymi głowicami myjącymi, pompą i osprzętem do mycia wodą dostarczoną przez Klienta. Zarządzanie recepturą mycia odbywa się za pośrednictwem panelu HMI.

Pneumatycznie sterowane zawory do zautomatyzowania cyklu czyszczenia (5 zaworów).

Maszyna dostosowana do produktów min 580 000 cP.

Wszystkie części w kontakcie z produktem wykonane ze stali AISI 316L polerowanej na lustro. Osłony maszyny, napędów, szafka sterownicza ze stali AISI 304L

Zestaw standardowych części zapasowych.

Maszyna wyprodukowana zgodnie z normami EC.

Instrukcja obsługi z funkcjonalnymi diagramami, listą części zamiennych i elektrycznymi schematami.

Rozszerzona Gwarancja (tryb pracy - 3 zmianowy).