

CONTIjet®



В ЦЕНТРЕ ВНИМАНИЯ – ЗАКАЗЧИК

НЕПРЕРЫВНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

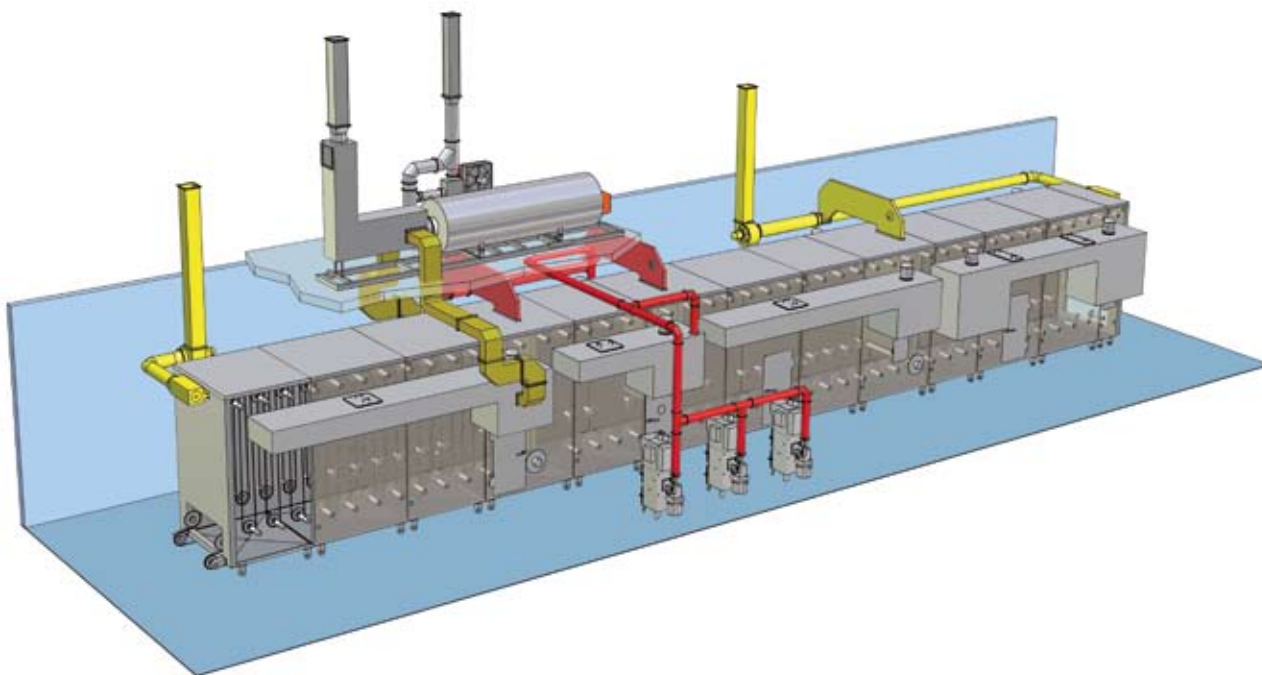
Именно для выпуска изделий в большом количестве идеально подходят системы непрерывного производства с индивидуальной конвейерной установкой. Переработка продукции осуществляется в непрерывном режиме, начиная от тепловой обработки, последующего охлаждения и заканчивая упаковкой. Функции и система подачи полностью отвечают индивидуальным требованиям заказчика.

НЕИЗМЕННОЕ КАЧЕСТВО

На установках CONTIjet с полностью автоматизированным управлением выпускается продукция неизменно высокого качества. Как стандартные продукты из мяса и птицы, такие как хот-доги, сосиски и нарезанные продукты, так и различные полуфабрикаты быстрого приготовления благодаря технике фирмы Schröter достигают высшей категории качества. В качестве опции предлагается экономящая время система автоматизированной погрузки и выгрузки.

ВЫСОКАЯ РЕНТАБЕЛЬНОСТЬ

CONTIjet обеспечивает оптимизацию производственных циклов, малую потребность в персонале а также высокий товарооборот на небольшой производственной площади. При разработке систем CONTIjet компания Schröter учитывает вид и объем планируемого использования, специфические условия на предприятии, а также долгосрочные планы заказчика.



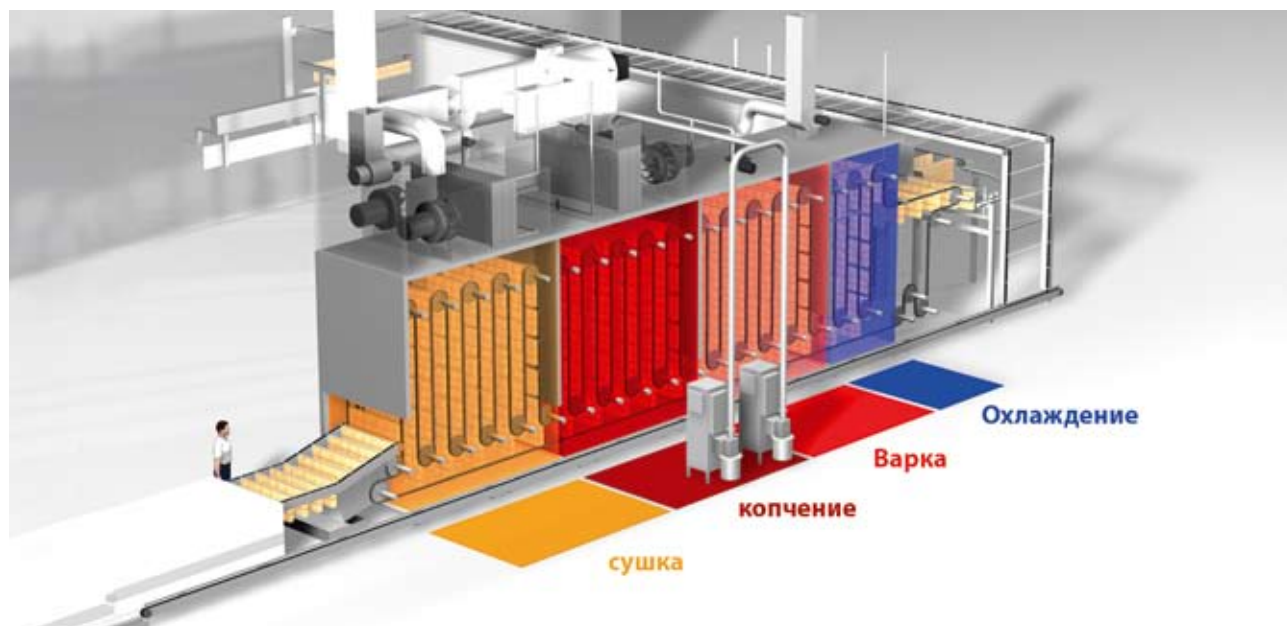
НЕУКЛОННЫЙ КУРС НА АВТОМАТИЗАЦИЮ

Наши установки CONTIjet выполняют функции варки, копчения, интенсивного охлаждения или пастеризации за один непрерывный цикл обработки – быстро, эффективно и без значительного участия персонала. Это особенно оценят заказчики, которые производят большие количества товаров. Мы придаем большое значение максимальному качеству и надежности наших установок, ведь эти системы находятся в работе постоянно. Габариты и конструкция установок так же индивидуальны, как и система подачи непрерывного действия (патерностер), которую мы предлагаем в горизонтальном и вертикальном исполнении. Многие наши заказчики удивляются тому, что на наших установках непрерывного действия с неизменно высоким качеством производится даже такая чувствительная продукция, как колбасные изделия в оболочке из натуральной черевы.

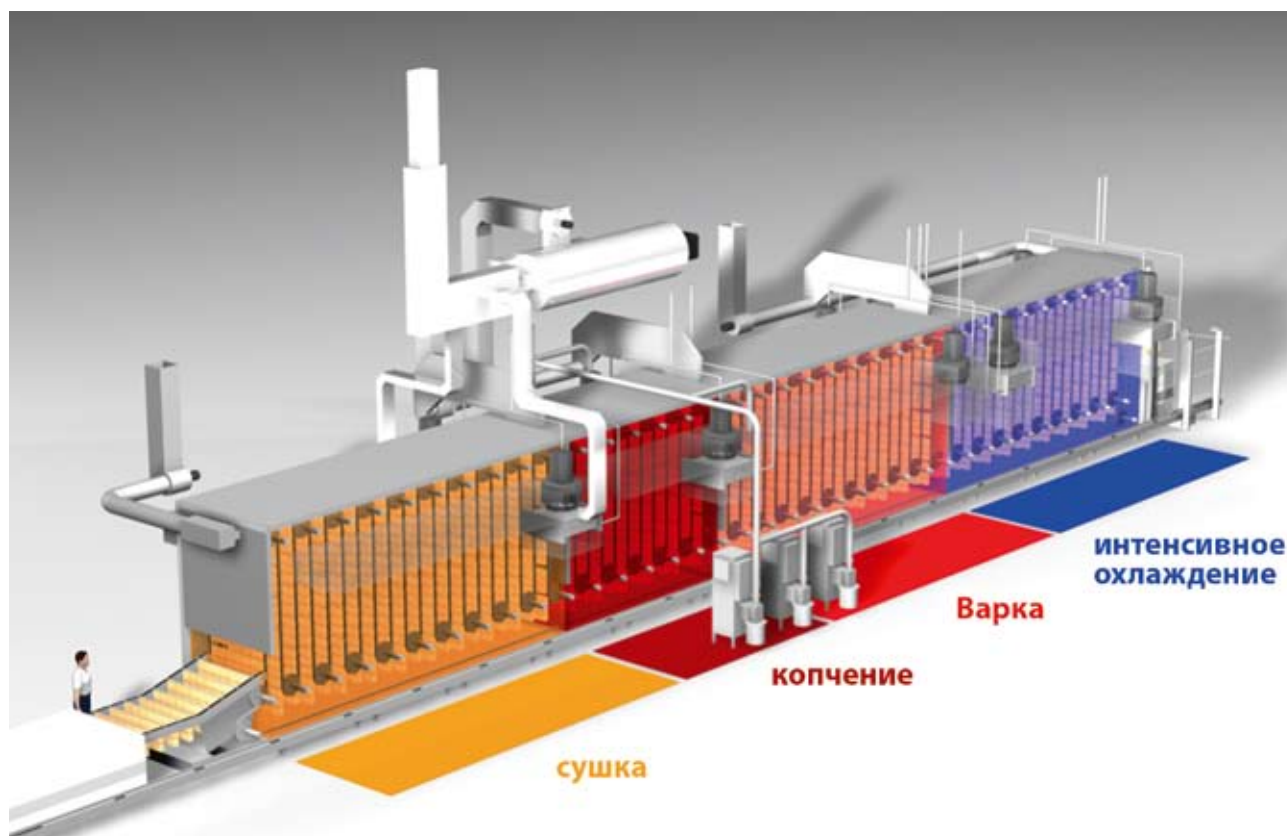
В последнее время наблюдается устойчивая тенденция к автоматизации линий непрерывного производства. Новая робототехника для загрузки и разгрузки поточных линий пользуется большим спросом во всем мире, а особенно в скандинавских странах. В ходе принятия решения в пользу автоматизации, помимо экономии расходов на заработную плату, большую роль играет чрезвычайно высокая производительность: роботы круглосуточно выполняют загрузку и разгрузку поточных линий и при этом без проблем поднимают тяжелые грузы, что с точки зрения охраны здоровья является убедительным аргументом против ручных операций. На международной выставке мясной промышленности IFFA 2004 мы представили пример использования робототехники для автоматического нанизывания на вертела для копчения длиной от 1000 до 1600 миллиметров, их разгрузки и возврата с последующей очисткой. При этом по установке можно транспортировать самые разные изделия, например, сосиски и колбасные изделия в кольцах и батонах. Нагрузочная способность зависит от вида продукции и может составлять более 15 килограммов на один вертел, включая его собственный вес.



ПРИМЕРЫ



CONTIjet V-Line



CONTIjet V-Line

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Особые задачи требуют особого подхода. Оба заказа из Японии вобрали в себя всё, что можно назвать настоящим вызовом: цейтнот, сбивающая с толку информация по условиям в здании, необходимость инноваций и совершенно иная культурная среда. Сразу сообщим о результате – миссия выполнена успешно во всех отношениях!

Первые визиты в декабре 2004 и в январе 2005 года к двум крупнейшим японским производителям сосисок в натуральной и искусственной оболочке быстро привели к выдаче заказов на установки производительностью от 1.000 до 1.500 кг/час. Первое большое испытание состоялось в индивидуальной подгонке установок компании Schröter к условиям в здании. В первом случае удачным решением стал монтаж «углового конвертера» между зоной варки и охлаждения, в то время как во втором случае пришлось адаптировать установку к недостаточной высоте помещения, монтировав машины сбоку установки. Разработка концепции и планирование обеих установок велись в рекордном темпе, так что первая тестовая фаза могла быть начата уже в конце апреля и, соответственно, в середине июня. Успешное проведение работ сделало возможным их завершение точно в срок: в мае и в июле того же года установки были введены в эксплуатацию. Кроме того, для соблюдения этих сроков установки были сконструированы в виде удобных для монтажа секций, которые помещались в контейнеры.

РАБОТА В ИНТЕРКУЛЬТУРНОМ КОЛЛЕКТИВЕ

«За отличное выполнение задач в узких временных рамках мы благодарим нашу высокомотивированную проектно-конструкторскую команду», – отмечает директор Макс Шрётер. «Кроме того, мы выражаем заслуженную похвалу совместной работе с японскими коллективами, в особенности фирме Kanematsu KGK, специалистам из OKI (японская строительно-монтажная колонна), предприятию Hites за систему непрерывной подачи свеженаполненных сосисок и фирме Takumi за устройство приемки готовых сосисок на пилер, а также за разъединение их и передачу дальше к упаковочным машинам. Все команды работали невероятно целеустремленно и продуктивно – только таким образом можно было справиться с проектом в кратчайшие сроки».



зона загрузки



подача на главную линию

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

СПЕЦИАЛЬНАЯ СИСТЕМА ПОДАЧИ И РАЗДЕЛЕНИЕ КОЛБАСНЫХ БАТОНОВ

Обе полностью автоматические установки непрерывного действия CONTIjet для переработки колбасных изделий в натуральной и искусственной оболочке с системой автоматической подачи и разгрузки, возврата вертелов с их последующей автоматической очисткой являются примером отлично продуманной техники высокого уровня, особенно в отношении подачи и разделения колбасных батонов. Специальная система подачи колбасных батонов через участок накопления и разделения обеспечивает непрерывное и своевременное поступление в нужном месте на главную производственную линию CONTIjet. Главная линия имеет одну особенность: она оснащена «ловушкой» нового образца, которая позволяет надежно захватывать колбасные батоны. Благодаря этому в течение всего движения продукции в установке по прямоугольнику ни один батон колбасы не выпадет, в каком бы положении он не находился. Только в самом конце процесса батоны освобождаются из захвата и транспортируются для дальнейшей обработки.



главная линия



выход сосисок

CONTIjet® УСТАНОВКА ДЛЯ ЗАПЕКАНИЯ

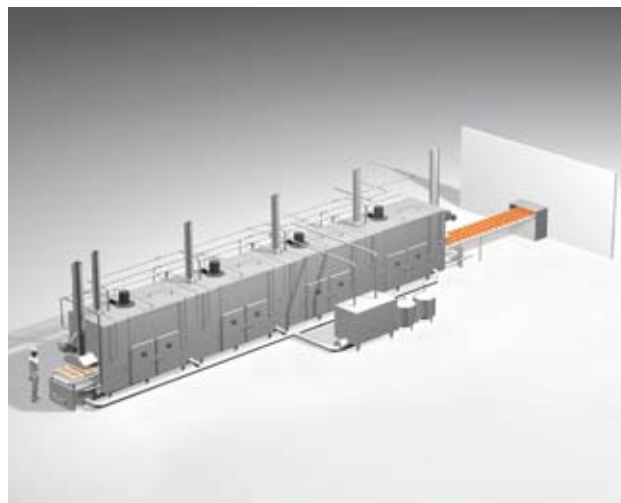
Свежемороженые полуфабрикаты из мяса птицы являются специализацией фирмы HANNA Feinkost AG из Дельбрюка. Являясь одним из ведущих предприятий в данной отрасли, семейное предприятие делает ставки на самые современные производственные технологии, соответствующие не только актуальному уровню развития, но и отвечающие самым строгим требованиям гигиены. Компания Schröter оборудовала это предприятие пекарной установкой непрерывного действия CONTIjet и при этом нашла решение, оптимально учитывающее требования заказчика.

Большое значение фирма HANNA Feinkost придает подрумяниванию изделий без использования добавок, а в особенности – подрумяниванию панированных продуктов. Одновременно требовалось улучшить вкус, запах и внешний вид продукта, то есть все органолептические свойства. С этим заданием фирма Schröter справилась, установив регулируемый циркуляционный вентилятор, который используется в пекарной отрасли. Кроме того, точно дозирующий клапан пропорционального регулирования обеспечивает оптимальное увлажнение изделий паром. Таким способом удастся избежать потерь в весе при тепловой обработке, а такие изделия как филе или рулеты из куриных грудок остаются сочными. Комбинация регулируемой температуры, пара и объема окружающего воздуха также не в последнюю очередь обеспечивает равномерную температуру в течение всего времени обработки в диапазоне от 5 до 25 минут. Из-за высоких температур, достигающих 240 градусов Цельсия, а также по причине большой длины установки материалы подвергаются сильному натяжению. Компания Schröter использует для изготовления мелкосетчатой конвейерной ленты длиной 54 метра высокопрочную термоустойчивую сталь. Помимо этого, конструкция отличается максимальной производственной мощностью, равной 1800 килограммам в час, и прекрасной термоизоляцией, которая способствует экономии электроэнергии.

ОПТИМАЛЬНАЯ ГИГИЕНИЧНОСТЬ БЛАГОДАРЯ CIP

В пищевой промышленности гигиеничность играет решающую роль. Поэтому фирма HANNA сделала ставку на CIP-очистку (Clean in Place – очистка на месте), в результате которой после завершения производственного цикла очистка вручную не требуется. Полностью автоматические вращающиеся форсунки берут на себя работу внутри установки. Еще одно преимущество: так как полный процесс очистки, включая замачивание, предварительную промывку, собственно очистку и завершающее ополаскивание производится по

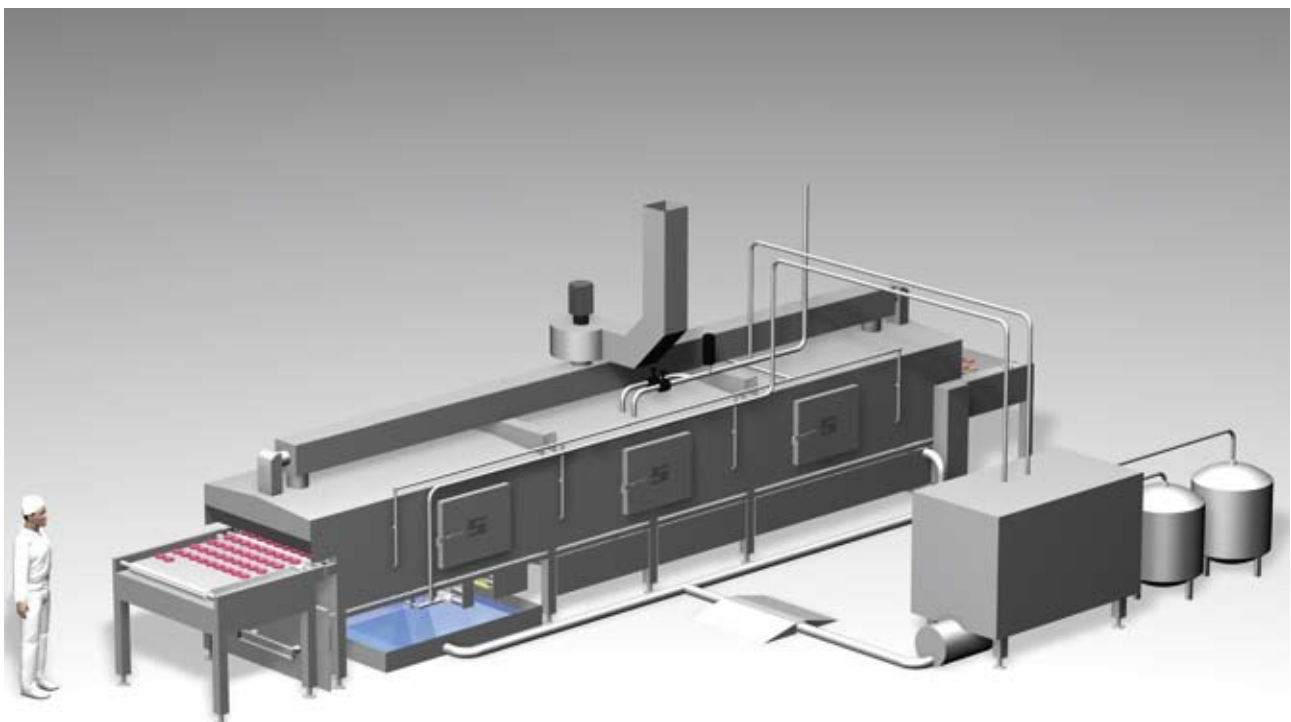
замкнутому циклу, то расход воды минимален. Помимо этого, во время производства очистка ленты выполняется каждый раз перед соприкосновением со свежей продукцией. Большие отверстия для контроля позволяют персоналу в любое время основательно проверить чистоту машины. Уже в самом начале внедрения новой установки фирме HANNA было важно провести монтаж как можно быстрее. Компании Schröter удалось установить оборудование CONTIjet в кратчайшие сроки и при этом сократить до минимума простой производства.



CONTIjet® УСТАНОВКА ДЛЯ ЗАПЕКАНИЯ



CONTIjet® H-LINE



ИДЕАЛЬНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ВАРКИ РАЗЛИЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Любая комбинация регулируемого количества пара, температуры (управление посредством отсасывания пара) и времени обработки.

Этим обеспечивается возможность выпуска самых разных изделий, а также оптимальные производственные параметры для каждого вида продукции.

- > Неизменное качество продукции благодаря точному управлению
- > Большая гибкость в отношении ассортимента продукции и скорости производства
- > Однородность продукции (температура в толще продукта)
- > Простое сервисное обслуживание благодаря малому количеству механических компонентов
- > Компактные габариты
- > Хорошо стыкуемые модули загрузки и выгрузки продукции
- > Непрерывная очистка конвейерной ленты в замкнутом цикле циркуляции воды с применением фильтрационной установки
- > CIP-очистка (очистка на месте)
- > Мелкосетчатая конвейерная лента, обеспечивающая надежную транспортировку очень тонких изделий





КОНЦЕПЦИЯ ФИРМЫ SCHRÖTER ВКРАТЦЕ: **CONTIjet®**

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- > заложенная в конструкции паро- и газонепроницаемость ходовой части, а также всех релевантных компонентов
- > оптимальное соотношение всех компонентов, таких как изоляция, двигатели, вентиляторы и каналы

ПРЕИМУЩЕСТВА ДЛЯ ЗАКАЗЧИКОВ

- > высокая скорость
- > гомогенность
- > экономия электроэнергии
- > минимальные потери в весе
- > быстрое достижение заданных значений и точное их соблюдение
- > стабильные результаты
- > точная повторяемость определенного результата
- > оптимальная температура и влажность воздуха
- > абсолютно щадящая и равномерная обработка продуктов



SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG | BAHNHOFSTRASSE 86 | D-33829 BORGHOLZHAUSEN | ГЕРМАНИЯ



Tel. +49 (0) 54 25.95 00
Fax +49 (0) 54 25.18 28

info@schroeter-technologie.de
www.schroeter-technologie.de