



### 1.1.1 Circuito de Produto (INDIVIDUAL)

#### Estrutura

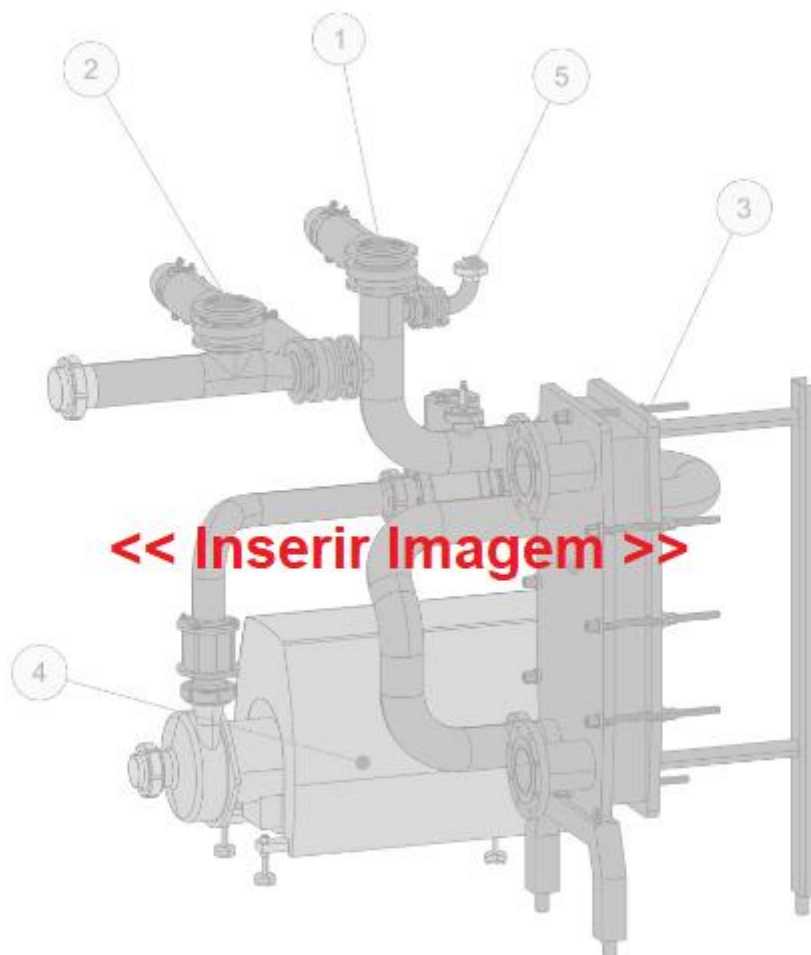


Figura **Erro! Nenhum texto com o estilo especificado foi encontrado no documento.**-1: Circuito de Limpeza

Nº	Descrição	Nº	Descrição
1	Avanço de CIP	2	Retorno de CIP
3	Trocador de calor	4	Bomba CIP



## Funcionamento

A bomba CIP conduz os produtos de limpeza dos tanques ao trocador de calor de tubulação.

O trocador de calor de tubulação aquece o produto de limpeza na contracorrente com vapor até a temperatura do respectivo produto.

Em seguida, a máquina libera os produtos de limpeza através do avanço do CIP às partes do sistema a serem limpas.

Após a limpeza, os produtos de limpeza fluem pelo retorno CIP de volta aos tanques.

Por meio do bypass, a máquina pode transferir o produto de limpeza diretamente do avanço do CIP para o retorno do CIP. Os produtos de limpeza não fluem por nenhum sistema ou máquina externos.

O trocador de calor de tubulação é um recipiente pressurizado. Consulte o capítulo “Segurança”, seção “Recipiente pressurizado”.

O coletor de resíduos no tubo de avanço retém as impurezas nos fluidos de limpeza.



### 1.1.2 Circuito de Produto (DUPLO)

#### Estrutura

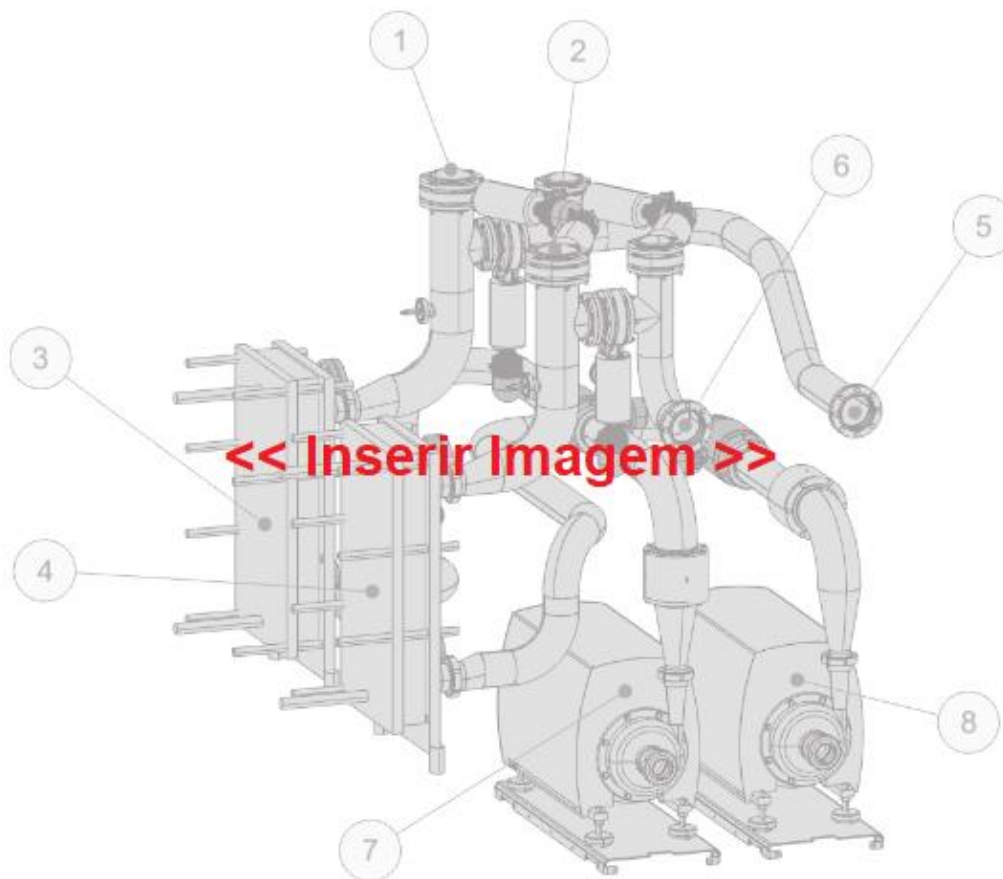


Figura **Erro! Nenhum texto com o estilo especificado foi encontrado no documento.**-2: Circuito de Limpeza

Nº	Descrição	Nº	Descrição
1	Avanço de CIP circuito 1	2	Trocador de calor circuito 1
3	Retorno de CIP circuito 1	4	Bomba circuito 1
5	Avanço de CIP circuito 1	6	Trocador de calor circuito 2
7	Retorno de CIP circuito 2	8	Bomba circuito 2



## Funcionamento

A bomba CIP conduz os produtos de limpeza dos tanques ao trocador de calor de tubulação.

O trocador de calor de tubulação aquece o produto de limpeza na contracorrente com vapor até a temperatura do respectivo produto.

Em seguida, a máquina libera os produtos de limpeza através do avanço do CIP às partes do sistema a serem limpas.

Após a limpeza, os produtos de limpeza fluem pelo retorno CIP de volta aos tanques.

Por meio do bypass, a máquina pode transferir o produto de limpeza diretamente do avanço do CIP para o retorno do CIP. Os produtos de limpeza não fluem por nenhum sistema ou máquina externos.

O trocador de calor de tubulação é um recipiente pressurizado. Consulte o capítulo “Segurança”, seção “Recipiente pressurizado”.

O coletor de resíduos no tubo de avanço retém as impurezas nos fluidos de limpeza.



### 1.1.3 Circuito de Produto (TRIPLO)

#### Estrutura

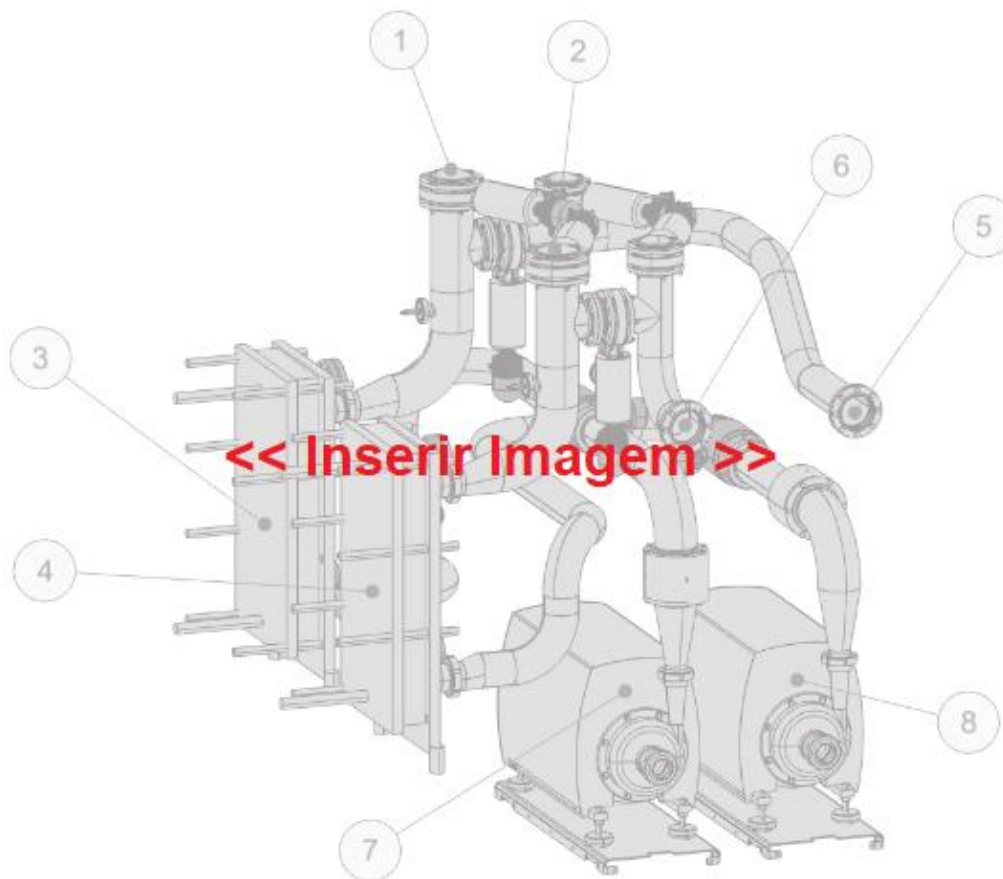


Figura **Erro! Nenhum texto com o estilo especificado foi encontrado no documento.**-3: Circuito de Limpeza

Nº	Descrição	Nº	Descrição
1	Avanço de CIP circuito 1	2	Trocador de calor circuito 1
3	Retorno de CIP circuito 1	4	Bomba circuito 1
5	Avanço de CIP circuito 2	6	Trocador de calor circuito 2
7	Retorno de CIP circuito 2	8	Bomba circuito 2
9	Avanço de CIP circuito 3	10	Trocador de calor circuito 3
11	Retorno de CIP circuito 3	12	Bomba circuito 3



## Funcionamento

A bomba CIP conduz os produtos de limpeza dos tanques ao trocador de calor de tubulação.

O trocador de calor de tubulação aquece o produto de limpeza na contracorrente com vapor até a temperatura do respectivo produto.

Em seguida, a máquina libera os produtos de limpeza através do avanço do CIP às partes do sistema a serem limpas.

Após a limpeza, os produtos de limpeza fluem pelo retorno CIP de volta aos tanques.

Por meio do bypass, a máquina pode transferir o produto de limpeza diretamente do avanço do CIP para o retorno do CIP. Os produtos de limpeza não fluem por nenhum sistema ou máquina externos.

O trocador de calor de tubulação é um recipiente pressurizado. Consulte o capítulo “Segurança”, seção “Recipiente pressurizado”.

O coletor de resíduos no tubo de avanço retém as impurezas nos fluidos de limpeza.