

# Trepko



## **seria 300**

linia do napełniania  
i koagulacji

## seria 300

W ramach Serii 300 TREPKO proponuje nowoczesne linie do napełniania i koagulacji sera wytwarzanego z zastosowaniem ultrafiltracji. Jest to elastyczny zestaw urządzeń umożliwiający uzyskanie wygodnego, przyjaznego konsumentowi opakowania dla sera UF. Seria 300 pozwala na automatyzację procesu pakowania i koagulacji produktu. W zależności od skali produkcji linie te dostępne są w różnych wielkościach, pozwalających osiągnąć wydajność od 1.800 do 10.000 kubków/h przy różnych wielkościach dozy. Seria 300 jest w całości wyposażona w najnowsze rozwiązania techniczne pozwalające na spełnienie najsurowszych wymogów dotyczących wysokowydajnej produkcji w środowisku higienicznym. Puste kubki odkażane są promieniami UV, natomiast wszystkie moduły wchodzące w skład linii zabezpieczone są kabinami z nadmuchem czystego powietrza, co gwarantuje pełne bezpieczeństwo produktu. Zastosowanie napędów mechanicznych w połączeniu z nowoczesną technologią serwonapędu zapewnia płynność i niezawodność obsługi urządzenia. Część mechanizmów pomocniczych, jak na przykład stacja zgrzewania i oddzielania kubków, napędzana jest pneumatycznie. Sterownik PLC z przyjaznym dla użytkownika ekranem dotykowym wykonuje wszystkie funkcje kontrolne i sterownicze. Programowanie parametrów roboczych dokonywane jest bezpośrednio z ekranu dotykowego. Seria 300 jest zatem nowoczesną, ekonomiczną oraz uniwersalną propozycją w zakresie pakowania sera wytwarzanego z zastosowaniem ultrafiltracji. Dzięki niej uzyskuje się atrakcyjne i łatwe w użytkowaniu opakowanie z możliwością wielokrotnego otwierania i zamykania.

Linia pakująca Serii 300 składa się z trzech podstawowych modułów:

### **Moduł napełniania**

Ta część linii realizuje następujące funkcje: pobranie kubka do gniazda, naświetlanie promieniami UV, spryskiwanie powierzchni kubka zapobiegające przywieraniu, mieszanie w przepływie koncentratu po ultrafiltracji oraz podpuszczki oraz dozowanie do kubka, spryskiwanie przeciwpieniące oraz przesuwanie kubków do tunelu koagulacyjnego.

### **Tunel koagulacyjny**

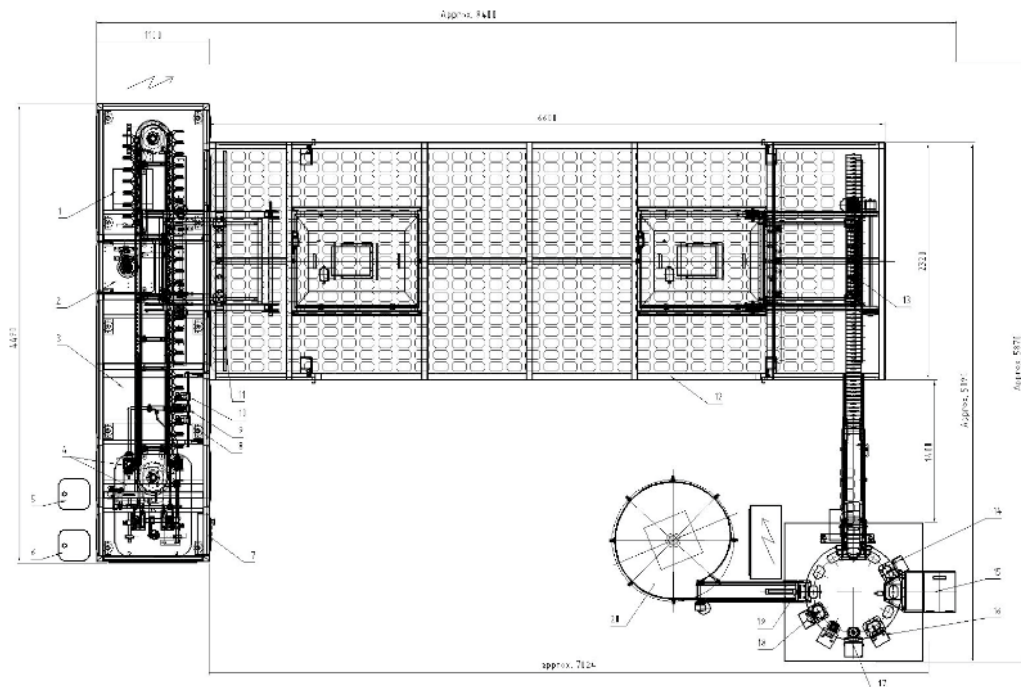
W drugim module linii następuje koagulacja produktu w kubkach (20-30 minut), które opuszczając tunel przesuwane są na transporter podający do kolejnego modułu. Tunel koagulacyjny posiada funkcję automatycznego mycia pasa transportera. Moduł koagulacji można dodatkowo wyposażyć w funkcję ogrzewania i kontroli temperatury w tunelu.

### **Moduł solenia i zamykania**

Ostatni etap procesu pakowania odbywa się w trzecim module linii skonstruowanym na bazie automatu rotacyjnego. Kubki z produktem są podawane na stół obrotowy za pomocą transportera. Następnie bezpośrednio na produkt nakłada się pergamin, na który dozowana jest sól. Kolejnym etapem jest zamknięcie opakowania za pomocą przygrzewanej platynki oraz wieczka zaciskowego. Gotowe opakowanie jest przekazywane na transporter odbierający. Do odbioru opakowań można zastosować magazyn buforowy w postaci stołu obrotowego lub automatyczny system pakowania zbiorczego. Moduł solenia i zamykania można dodatkowo wyposażyć w stację nacinania produktu.



# Przykładowa linia typu 30 I KSP



## Moduł napełniania

1. mycie kaset
2. magazyn kubków
3. naświetlanie UV
4. cylindry dozujące
5. zbiornik podpuszczki
6. zbiornik koncentratu
7. panel operatorski
8. spryskiwanie przeciw przywieraniu
9. głowica dozująca
10. spryskiwanie przeciwpieniące
11. podawanie do tunelu koagulacyjnego

## Tunel koagulacyjny

12. transporter koagulacyjny
13. odbiór kubków z tunelu

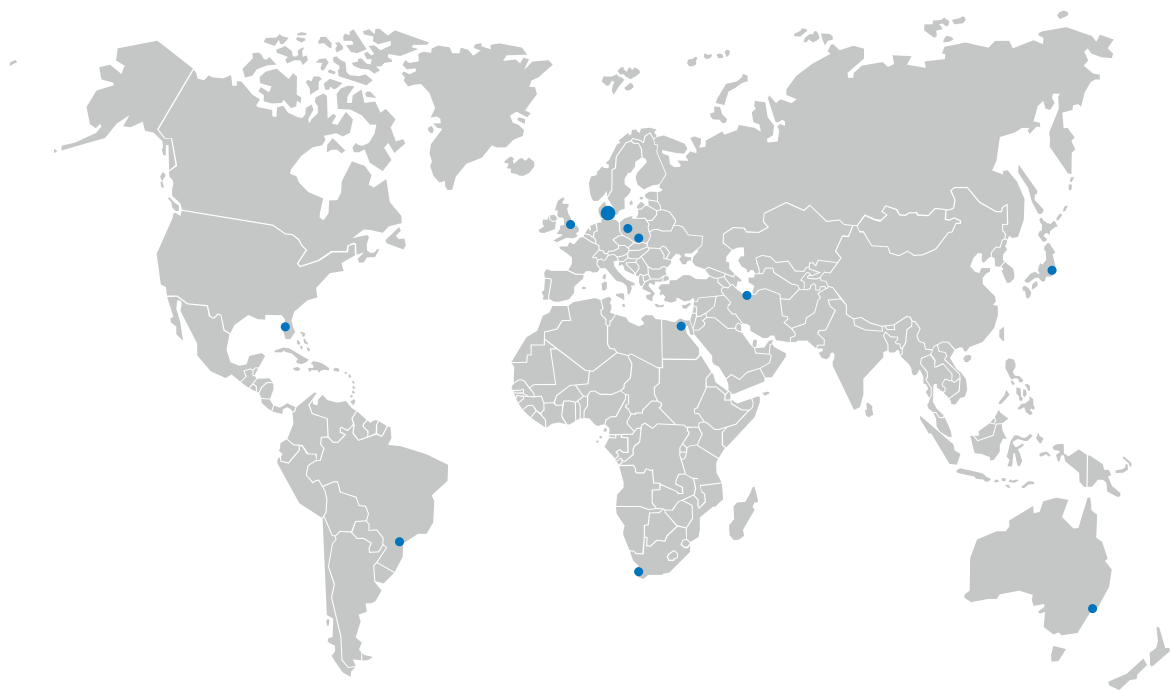
## Moduł solenia i zamykania

14. podawanie pergaminu
15. dozowanie soli
16. podawanie platynek
17. zgrzewanie
18. podawanie wieczek
19. zgarniacz kubków
20. stół obrotowy





Worldwide supplier   
*of filling/packaging machines*



[info@trepko.com](mailto:info@trepko.com)  
[www.trepko.com](http://www.trepko.com)