



Линии производства
твердых и полутвердых сортов сыра

Hard-Semi Hard Cheese
Production Lines



Сыроизготовитель / Стандартная модель

Cheese Vat / Standard Model

В сыроизготовителе молоко нагревается, однородно смешивается с закваской, образуется белковый сгусток, который аккуратно режется и в процессе созревания образует сырное зерно.

Система нагрева обеспечивает поток пара между стенками. Платформа полностью выполнена из нержавеющей стали, ступени платформы выполнены таким образом, чтобы предотвратить скольжение. Электрическая панель выполнена в соответствии с классом защиты IP65 и всеми предписаниями, описанными в стандартах. На панели управления сыроизготовителем имеется цифровой индикатор температуры. (Для отслеживания температуры сорной массы внутри сыроизготовителя). Также сыроподготовитель оборудован инвертором-преобразователем частоты, который регулирует обороты редукторы, цифровым термометром-индикатором нагрева РТ-100, пультом управления пневматической группой механизмов, лампочкой и т.п.

It ensures heating of milk, mixing brew into milk homogenously, formation of coagulum, cutting of coagulum properly, growing coagulum and making it curd.

Steam circulation is ensured within jacket via Heat Transfer. Platform has been manufactured from box profile and stainless plate given a special form to prevent operator from sliding on the ladders of walking platform. Electric panel has IP 65 protection class and safety measures required by standards have been taken. It has digital heat gauge. (to be able to see the heat of product in the vat). All equipment by which tank is controlled is on the panel. There is equalizer inverter that adjusts reducer cycle. PT-100 Digital thermometer is able to direct digital heat gauge, control of pneumatic group, illumination.



Дренажный барабан /

Стандартная модель

Curd Drum Sifter / Standard Model

Сырное зерно и сыворотка, перемещаются из сыроизготовителя в барабан, где и происходит процесс слива. Далее, посредством циркуляционного насоса, сыворотка перенаправляется в специальный резервуар

Coagulum (curd) and whey from fermentation vat in pieces are taken to the perforated filtering drum and curd is filtered. Whey is sent to whey tanks with centrifugal pump in the drum.

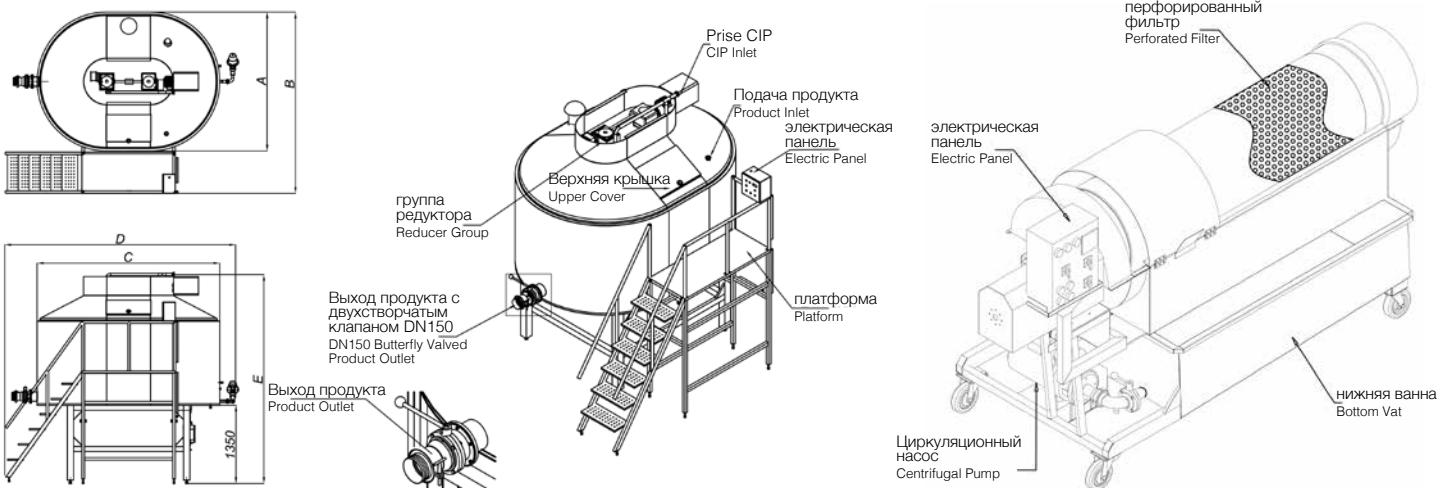


Там, где начинается качество
Where Quality Begins



Сыроизготовитель - Новая модель / Technical Drawing

Производительность Capacity	Материал Material	Нагрев / охлаждение Heating & Cooling	Потребление пара Steam Consumption	Потребление электроэнергии Electric Consumption	A	B	C	D	E
2.000 л	AISI - 304	Корп.: подогрев стен Дно: подогрев стен	200 кг/ч 0,5 бар	2,2 кВт	1.420 мм	2.100 мм	2.000 мм	3.750 мм	3.100 мм
3.000 л	AISI - 304	Корп.: подогрев стен Дно: подогрев стен	250 кг/ч 0,5 бар	2,2 кВт	2.000 мм	2.750 мм	2.630 мм	4.250 мм	3.100 мм
5.000 л	AISI - 304	Корп.: подогрев стен Дно: подогрев стен	300 кг/ч 0,5 бар	3 кВт	2.230 мм	2.910 мм	2.940 мм	4.600 мм	3.100 мм
6.000 л	AISI - 304	Корп.: подогрев стен Дно: подогрев стен	400 кг/ч 0,5 бар	3 кВт	2.230 мм	2.910 мм	2.940 мм	4.600 мм	3.300 мм
8.000 л	AISI - 304	Корп.: подогрев стен Дно: подогрев стен	450 kg/h. 0,5 бар	3 кВт	2.230 мм	2.910 мм	2.940 мм	4.600 мм	3.630 мм



Сыроизготовитель / Новая модель

Cheese Vat / New Model

Capacity: 1000 lt, 1500 lt, 2000 lt, 3000 lt

Обеспечивает однородную ферментацию молока, образование белкового сгустка, благодаря специальной системе ножей, аккуратную его нарезку. Посредством специально сконструированной Dimple Plate или потоку пара между стенками обеспечивается равномерный нагрев белкового сгустка и в результате созревания образование сырного зерна.

Система вертикальной и горизонтальной резки в виде цифры 8 обеспечивает бережную нарезку зерна без его повреждения и потери производительности процессе резки. Пешеходная платформа полностью изготовлена из профилей и перфорированных листов из нержавеющей стали. Панель управления, по желанию, может

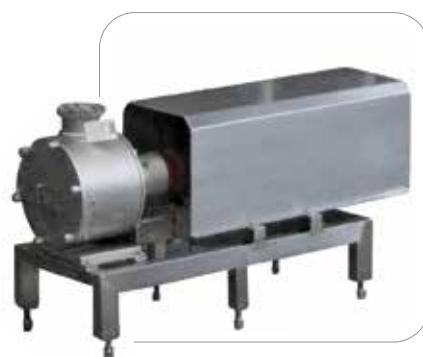
быть оборудована ПЛК системой. Имеет возможность эргономической работы. Класс электрической защиты: IP 65.

Имеет промываемые CIP накладки, обеспечивающие гигиену после каждого процесса производства, коническая конструкция дна корпуса позволяет провести сброс продукта без повреждения сырного зерна. Перфорация в резервуаре обеспечивает слив сыворотки и сокращение длительности производственного процесса.

It ensures heating of milk, mixing brew into milk homogenously, formation of coagulum, cutting of coagulum properly via specially manufactured blade system, heating it via steam circulation within specially designed dimple plate or jacket, growing coagulum and making it curd.

Eight types of model with vertical and horizontal special cutting blade allow cutting curd without being harmed and protection from efficiency loss. Walking platform and ladder have been manufactured completely from stainless box profile and perforated plates. With its stainless steel control panel – optional PLC automation control, ergonomic ease of use, compliance with IP 65 electric protection class, washing automation with powerful CIP heads that can ensure hygiene after every production, conical bottom output, it ensures discharging advantage without harming curd.

With special perforated plate in the process tank, shrinkage of whey and shortage of operation time have been ensured.



Насос перекачки сырного зерна

Используется для быстрой перекачки сырного зерна из сыроизготовителя в автоматическое формующее устройство. Обеспечивает бережную перекачку продукта, не повреждая его целостность провести сброс продукта без повреждения сырного зерна. Перфорация в резервуаре обеспечивает слив сыворотки и сокращение длительности производственного процесса.

Curd Transfer Pump

It is used in discharge of product in a short time and transferring it into automatic drum. It allows discharge without harming product structure.





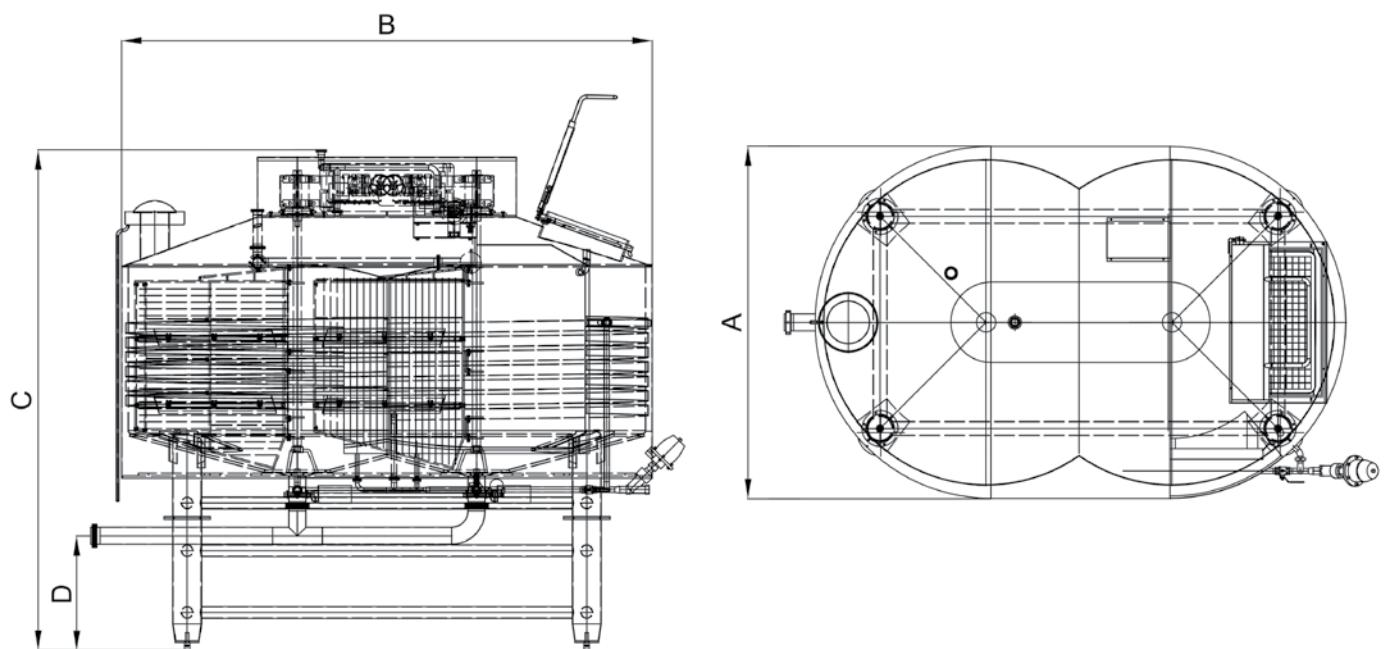
Там, где начинается качество
Where Quality Begins



Сыроизготовитель - Новая модель / Technical Drawing

Производительность Capacity	Материал Material	Нагрев / охлаждение Heating & Cooling	Потребление пара Steam Consumption	Потребление Electric Consumption	A	B	C	D
4000 л	AISI - 304	Корп.: Змеевик	465 кг/ч	7,25 кВт	1850 мм	2850 мм	3100 мм	800 мм
		Дно: Dimple Plate						
6000 л	AISI - 304	Корп.: Змеевик	550 кг/ч	7,25 кВт	2300 мм	3455 мм	3300 мм	800 мм
		Дно: Dimple Plate						
8000 л	AISI - 304	Корп.: Змеевик	690 кг/ч	7,25 кВт	2300 мм	3455 мм	3550 мм	800 мм
		Дно: Dimple Plate						
10000 л	AISI - 304	Корп.: Змеевик	775 кг/ч	9,75 кВт	2650 мм	4000 мм	3770 мм	800 мм
		Дно: Dimple Plate						
16000 л	AISI - 304	Корп.: Змеевик	1075 кг/ч	11,25 кВт	2900 мм	4600 мм	3850 мм	800 мм
		Дно: Dimple Plate						
20000 л	AISI - 304	Корп.: Змеевик	1250 кг/ч	11,25 кВт	3300 мм	5000 мм	4250 мм	800 мм
		Дно: Dimple Plate						

Body: Serpantin / Base: Dimple Plate



Дренажный барабан / Автоматическая модель

Curd Filtration Drum / Automatic Model

С помощью насоса перекачки обеспечивает подачу продукта из сыроизготовителя в дренажный барабан. Барабан вращается и отделенное от сыворотки сырное зерно, по возможности даже самые малые его частицы, с его поверхности по вертикальным каналам поступает на пресс-тележку. Сыворотка, собранная в приемной емкости под барабаном при помощи циркуляционного насоса, сливается в специальные ванны или резервуары.

- Данная машина используется для отделения сырного зерна и сыворотки.
- Подсоединяется через выход сыроизготовителя.
- Сыворотка из сырного зерна, проходя через сито барабана собирается в приемной емкости под ним.
- Сыворотка, собранная в приемной емкости под барабаном при помощи циркуляционного насоса, может быть слита в любое необходимое место.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Полностью качества AISI-304
- Оборудован системой пневматического закрытия
- Электрическая панель имеет класс защиты IP 65
- Автоматическая CIP мойка

It is used to separate curd and whey from product transferred from process tank with pump. Curd on the rotation drum is transferred to extruder vat in particles as small as possible. Whey collected under the drum is transferred to the desired place with centrifugal pump.

- This machine is used to separate curd and whey.
- Connection is established through stager process tank.
- Curd and whey is discharged to the vat through whey drum.
- Whey is gathered in the reservoir and transferred to desired line with pump connected.

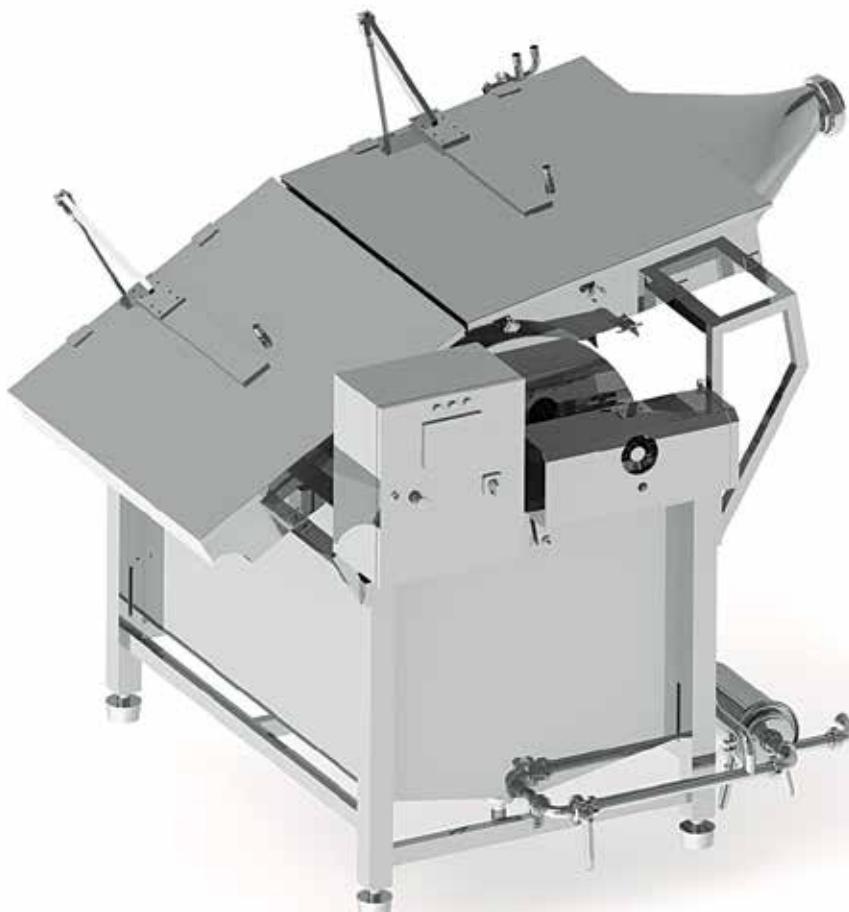
ADVANTAGES:

- Completely AISI-304 quality
- There is pneumatic cover system.
- Electric panel is IP65 protection class.
- Automatic CIP washing is carried out with CIP balls.

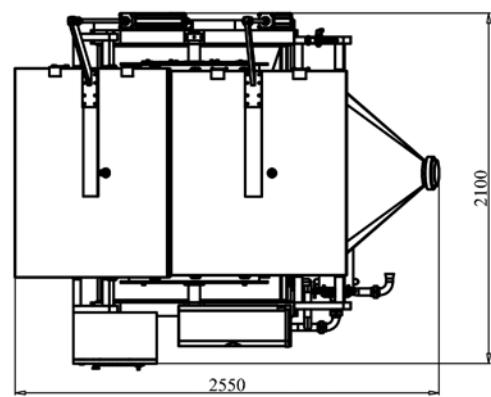
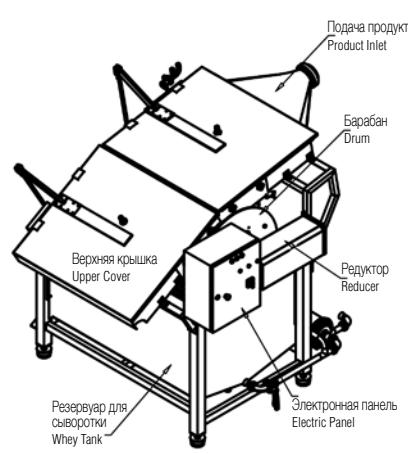
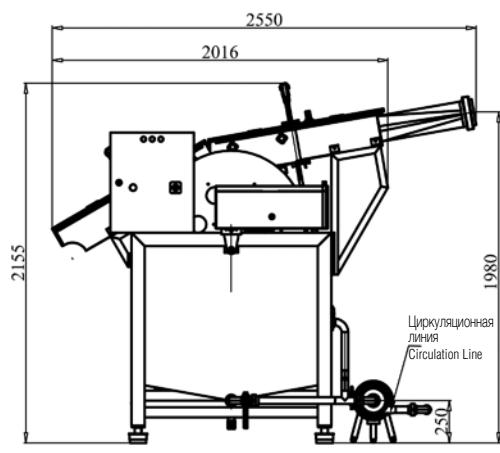




Там, где начинается качество
Where Quality Begins



Сыроизготовитель - Новая модель / Technical Drawing



Ванная для чеддеризации

Cheddaring Vat

Назначение:

После того как сырное зерно вместе с сывороткой было транспортировано из сыроизготовителя в ванну для чеддеризации, посредством специальных отсекателей смесителя, сыворотка через сито отделяется от сырного зерна. Сырное зерно, достигшее желаемой степени сухости, толкателым механизмом транспортируется на нижнюю спираль. С помощью спиралей сырное зерно подается в модуль для варки.

Принцип работы:

Смесь сырного зерна и сыворотки с помощью насоса или естественным потоком переливается в ванну для чеддеризации. Через специальные каналы-сита ванны сыворотка сливается. Выполняется перемешивание до достижения сырным зерном желаемой консистенции. По достижению необходимой консистенции, сырное зерно, с помощью специального толкательного механизма, продвигается вперед. Во время проталкивания вперед определенная часть сырного зерна падает на конвейер.

Применение:

В ванне для чеддеризации выполняются такие процессы как: отделение сыворотки от сырного зерна, фильтрация, посолка сырного зерна и его созревание. Во время данных процессов используются аппараты для резки и смешивания, а также толкателный механизм для опорожнения.

Преимущества:

Снимаемые фильтровальные пластины, которые легко чистить и осматривать, полностью поддерживаемая база ванны, обеспечивающая полную фильтрацию, специальный толкателный механизм для подачи проекции вперед, специальная система перемешивания, предотвращающая наливание сырного зерна.

Материал:

Полностью выполнена из нержавеющей стали качеством AISI 304.

Duty

It allows separation of curd water through bottom grates by mixing harrows after curd from fermentation vat is taken to the vat with curd water. Curd becoming dry material desired is taken to the bottom output spiral with pushing mechanism. By the help of this spiral, curd is transferred to cooking & stretching machine.

Working Principle

Curd and whey mixture in fermentation tank is taken to the cheddaring tank with pump and natural flow. Whey is discharged from middle output channel perforated specially in the vat. Mixing process continues until curd has desired form. After mixing process, special pushing mechanism is plugged and product is pushed forward. Curd is fall down to the conveyor with a certain scale with pushing.

Application

With the cheddaring tank, processes of separation of curd and whey, filtering, salting curd and resting curd are carried out. During the process, cutting, mixing and discharging equipment are used.

Advantages

Uninstallable filter plates suitable for cleaning and control, fully supported vat base ensuring full filtering, special transportation system taking product forward and backward, special mixing mechanism preventing curd from sticking

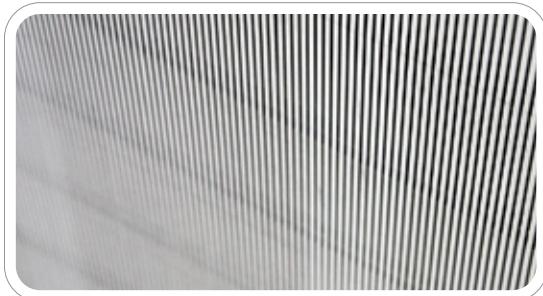
Material

Completely AISI 304 quality stainless steel

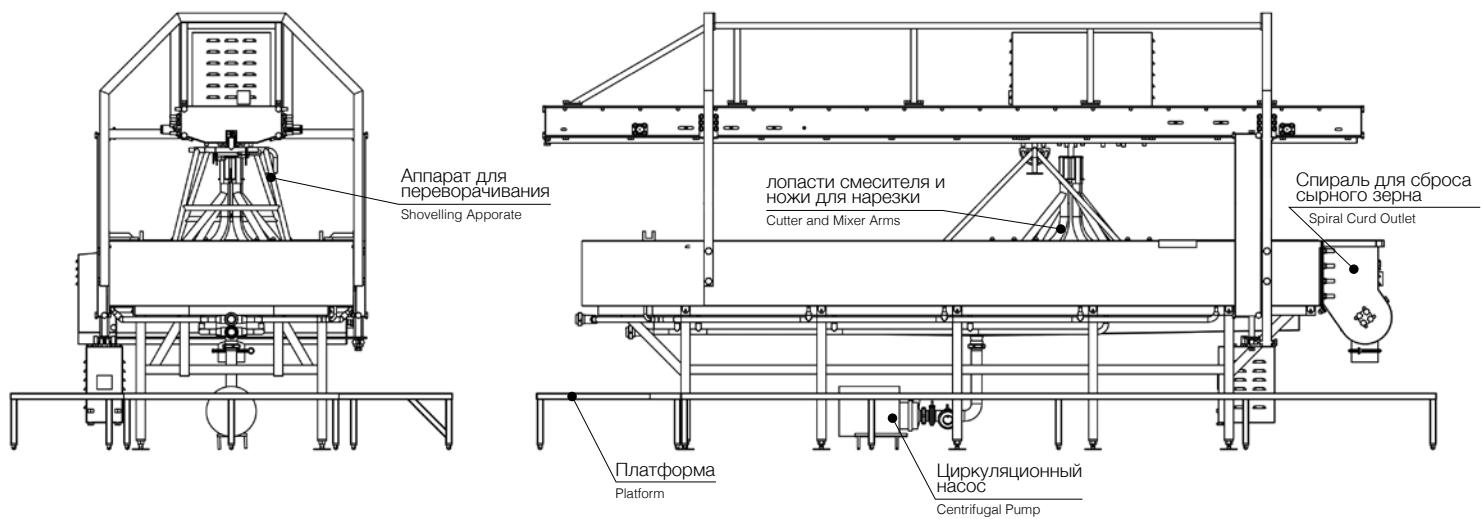




Там, где начинается качество
Where Quality Begins



Сыроизготовитель - Новая модель / Technical Drawing



Линия производства твердых и полутвердых видов сыров

Hard-Semi Hard Cheese Production Lines



Производительность Productivity

Серийное производство Serial Production

Качество продукта Product Quality

Скорость Speed

Гигиена Hygiene



Там, где начинается качество
Where Quality Begins

Кромель – верный адрес для ваших потребностей

Kromel Correct Adress
For What You Need



Подпрессовка

Pre - Press

Созревшее в сыроизготовителе сырное зерно транспортируется в установку для подпрессовки. Затем начинается процесс прессования с помощью перфорированных прессов установки. Данный процесс продолжается до удаления сыворотки. По окончанию процесса подпрессовки верхние прессы поднимаются, открывается передняя крышка. С помощью специального механизма нижние фильтровальные плиты продвигают сыр в сторону выхода продукта, где он нарезается специальными вертикальными ножами.

Таким образом, благодаря вертикальной нарезке, сырное зерно становится массой. После окончания данных процессов, оператор формует сырное зерно в блоки.

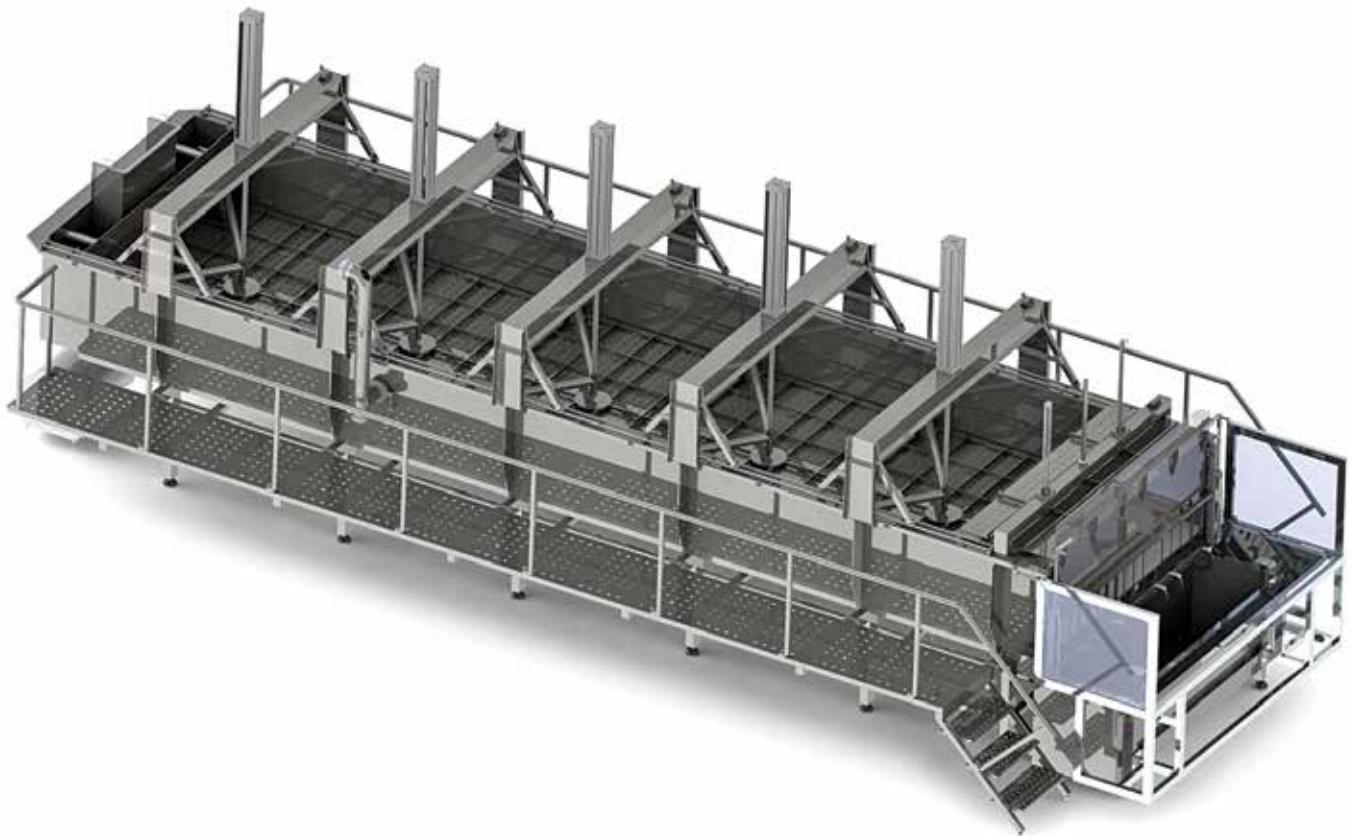
Curd getting ready in cheese vat is filled to PRE-PRESS. Then, pressing operation is started with perforated pressure presses on PRE-PRESS. Pressing process continues until whey is discharged. After pressing process, upper pressing are removed and front cover is opened. Cheese is moved to the exit with a special mechanism with bottom filtering plates and is cut by vertical blades on the exit section.

Then, cheese curd is cut in mass by blades coming from above. After all these processes are completed, curd blocks pressed by the operator are taken.

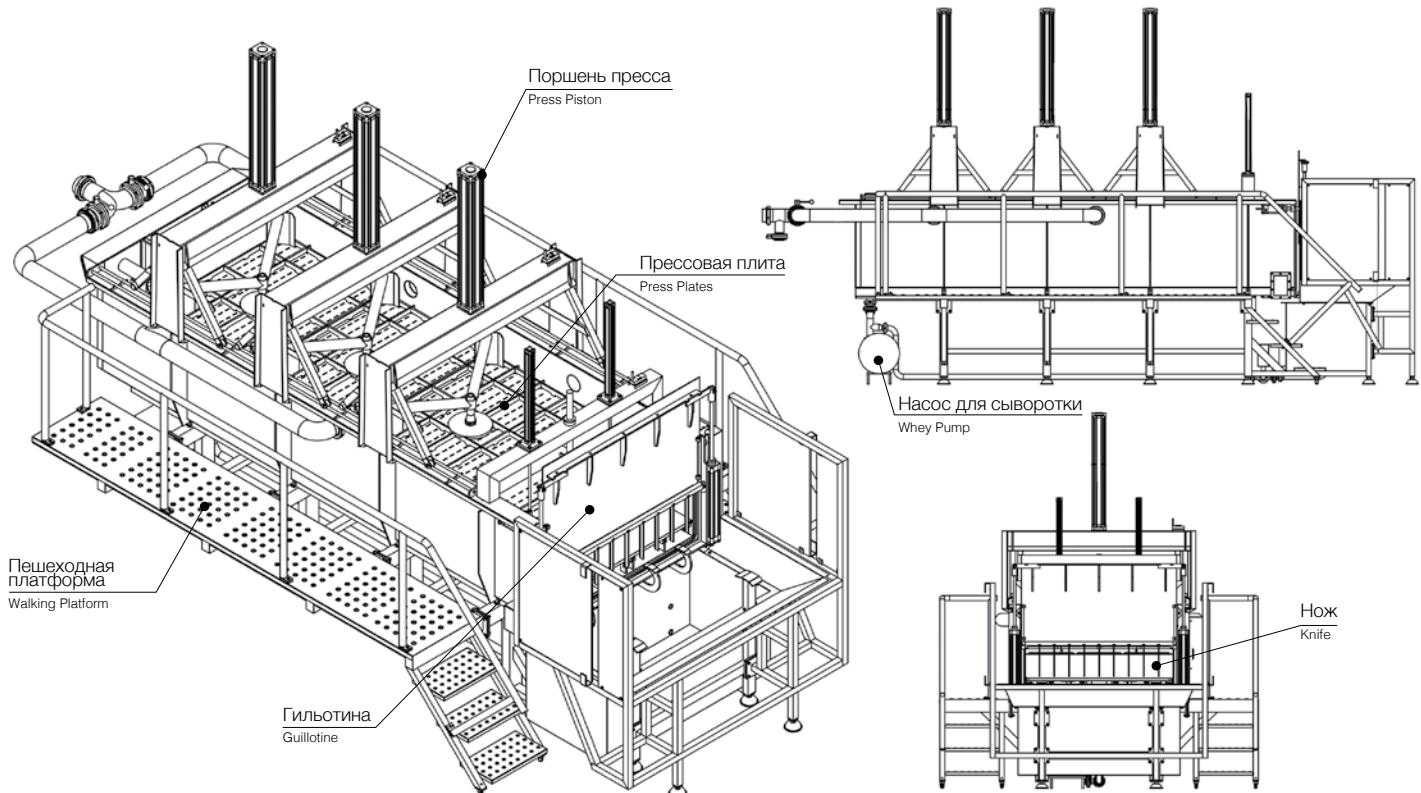




Там, где начинается качество
Where Quality Begins



Сыроизготовитель - Новая модель / Technical Drawing



Установка для варки в воде серии KR

KR Cooking - Stretching Machines (with Hot Water)

Применение и работа

Установка для варки и пластификации серии KR используется для непрерывной системы производства сыра Кашкавал. В ней отделяется сыворотка из сырного зерна, поступившего из сыроизготовителя сыра Кашкавал.

После того как сырное зерно будет нарезано до определенного размера, оно, проходя через агрегат нарезки на конвейере, направляется в установку варки. Процесс варки происходит с использованием соленой воды, находящейся в резервуарах под установкой. По спирали, регулируемой инвертором, сыр транспортируется в пластификатор.

Процесс пластификации продолжается до достижения необходимой консистенции. Далее продукт транспортируется в формовочную машину, которая обеспечивает возможность выпуска сыра желаемого веса.

- Установка производится из нержавеющей стали качеством AISI 304 и AISI 316.
- Приводной механизм спирали и лопастей пластификатора контролируется редуктором и инвертором.
- Легок в использовании.
- Электрическая панель класса защиты IP65.

Application and Operation

"KR" Cooking & Stretching machines are used in continuous system kashkaval production. Whey in curd from kashkaval process tank is separated.

After curd is cut in certain sizes, it is passed through shredding machine on the conveyor and transferred to cooking machine. Salty-water curd in the tanks under the machine is exposed to boiling process within the reservoir. Curd is transferred to stretching unite with inverter-adjusted spirals.

Curd is exposed to the process until it becomes in desired shape with shaft stretching in stretching reservoir. Then, it is transferred to sizing machine and production output in desired grams is ensured.

- Machine is manufactured from AISI 304 and AISI 316 stainless steel material.
- Drive mechanism of spiral and kneading shafts are inverter-controlled.
- Easy to use operation feature
- Electric panel is IP65 protection class.

KR 1500



KR 500

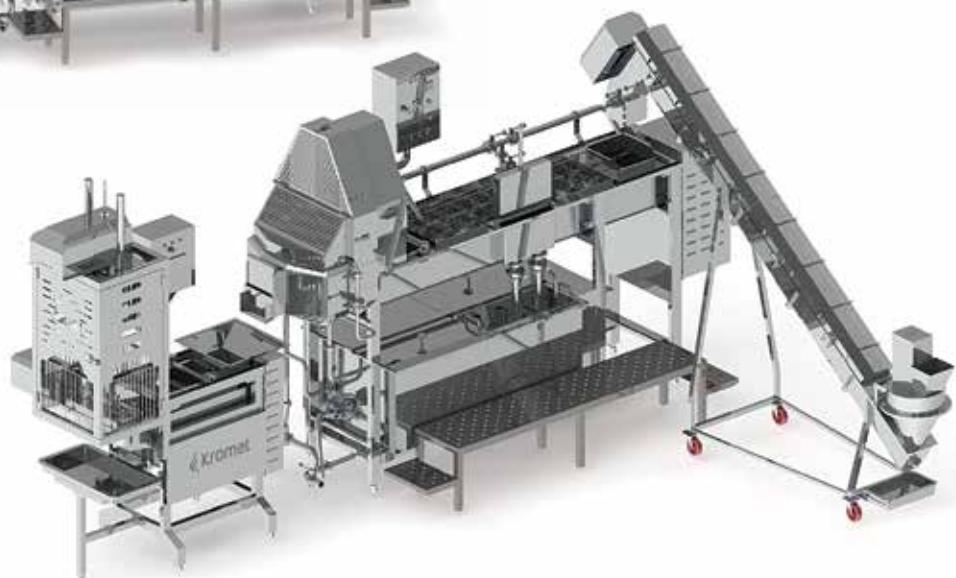
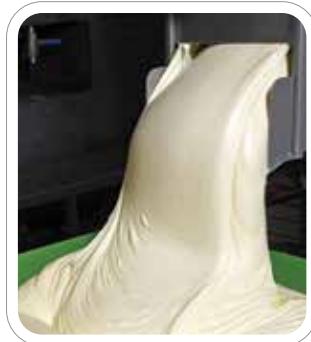
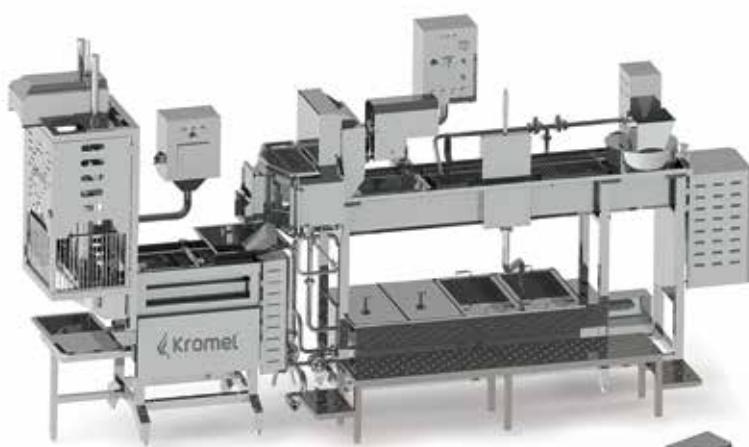


KRSHY 1000



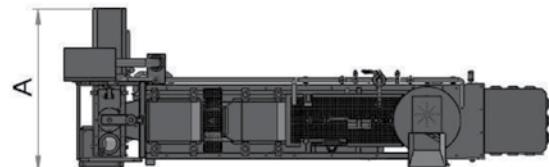
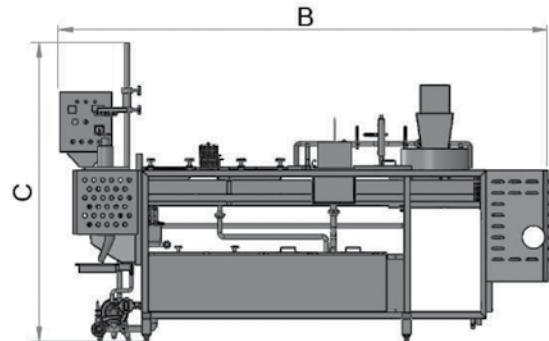
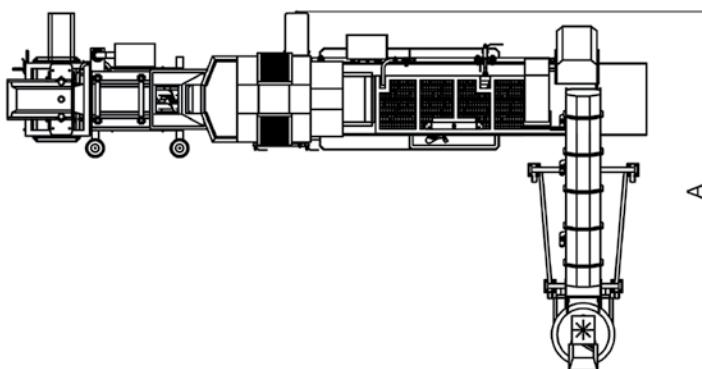
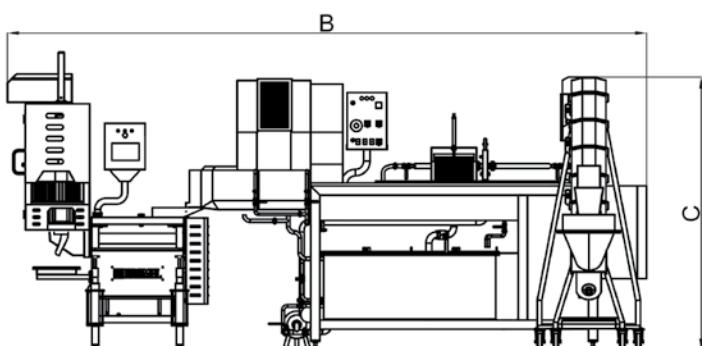


Там, где начинается качество
Where Quality Begins



Сыроизготовитель - Новая модель / Technical Drawing

Производительность Capacity	Материал Material	Потребление пара Steam Consumption	Потребление электроэнергии Electric Consumption	A	B	C
KR-500	AISI-304 и AISI-316	65 кг/ч	3 кВт	1100 мм	3500 мм	2100 мм
KR-1000	AISI-304 и AISI-316	120 кг/ч	9 кВт	3000 мм	5250 мм	2600 мм
KR-1500	AISI-304 и AISI-316	150 кг/ч	9,75 кВт	3000 мм	5750 мм	2600 мм



Установки сухой варки серии KRHY

KRHY Dry Cooking Machine

Конвейер для перемещения сырного зерна

Позволяет переместить сырное зерно, поступающее из сыроизготовителя в установку для варки на любую высоту при помощи спиралей. Скорость спиралей регулируется в зависимости от производительности, разгрузка же обеспечивается роликами с тормозом, вращающимися в зависимости от направления движения конвейера. Панель управления из нержавеющей стали классом электрической защиты IP 65, регулируемая скорость спиралей, включение-выключение, все это обеспечивает легкое эргономичное использование конвейера.

Установка сухой варки и пластификации

Используется для блоковой пластификации при производстве твердых и полутвердых сортов сыра. Существуют модели различной емкостью нагрузки: 200 кг, 300 кг, 500 кг и 650 кг. Процессы варки и пластификации продукции осуществляются благодаря прямому и непрямому нагреву спиралей. Благодаря тому, что спирали могут работать в оба направления, обеспечивается легкая пластификация. Автоматическая крышка выпуска продукции, шлифовка всех элементов установки позволяют предотвратить налипание сырной массы. Возможность работы согласно сохраненным рецептам, возможность работы через модуль ПЛК таких механизмов как контроллеры температуры, индикатор оборотов двигателя, возможность моделирования и планирования, возможность отслеживания работы установки на информационном экране, при автоматической работе в процессе нагрева, возможность периодического нагрева, что обеспечивает равномерное распределение пара, возможность просмотра информации от систем сигнализации и предупреждения с экрана оператора, стандартизирование выпускаемой продукции путем автоматических настроек ПЛК, возможность обновлений ПО, что дает в последующем возможность добавления в ПЛК новых функций.

Транспортер

Продукция, выходящая из установки сухой варки по спиралам спрессовывается и перемещается в формовочную машину. Продукция с транспортера, согласно заданным параметрам температуры и числа оборотов, отправляется в формовочную машину. Соответствует классу электрической защиты IP 65, для предотвращения налипания, все детали, которые соприкасаются с продукцией, имеют тefлоновое покрытие. Установка сухой варки имеет закрытый резервуар в соответствии с ее емкостью.

Формовочная машина

Она формует продукцию, поступающую из транспортера по желанию от 250гр до 2 кг. По выбору, для предотвращения налипания продукции на стенки, спираль и резервуар могут иметь тefлоновое покрытие или могут быть отшлифованы, что облегчает продвижение внутри резервуара. Настройка машины может быть осуществлена с высокой точностью вручную или автоматически.

Curd Conveyor

It allows transfer of curd coming from kashkaval cutting to the cooking machine on the desired height with the help of spiral. Spiral speed can be adjusted according to capacity and discharging ease may be provided with the rotating tires with brake according to working direction of the conveyor. Stainless steel control panel, IP 65 electric protection class electric panel, spiral speed adjustment and on-off processes ensures ergonomic ease of use.

Dry Cooking & Stretching Machine

It is used in production of block type melting, hard and semi-hard kashkaval type cheeses. There are models with loading capacity of 200 kg, 300 kg, 500 kg and 650 kg and cooking & stretching processes are carried out through exposition of direct or indirect heating processes with spirals in it. With double-direction operation feature of spirals, it is possible to knead the product in desired way. Sticking of curd is prevented by automatic product output cover, sanding feature of all equipment in the machine. Feature of automatic operation depending on formula record, the opportunity to make the works that devices such as temperature controller and engine cycle gauge make through PLC unit, simulation feature and timing feature, being able to monitor information in relation with machine operation through the screen, periodic heating ensuring equal distribution of steam during heating, being able to monitor information with warning and alarm type on operator panel, ease to reach product standard by entering fixed parameters to the automatic settings in PLC program, being able to install updatable software and thus being able to add new features to PLC program later are ensured.

Transfer Machine

It allows pressing the product from Dry Cooking Machine by spirals and transferring it to moulding machine. Product coming to the transfer machine is transferred to sizing machine by determining suitable cycle and temperature set value through the panel. It is in compliance with IP 65 electric protection class and surfaces contacting with product is Teflon coated. Dry Cooking Machine has a reservoir with a cover suitable to its capacity.

Moulding Machine

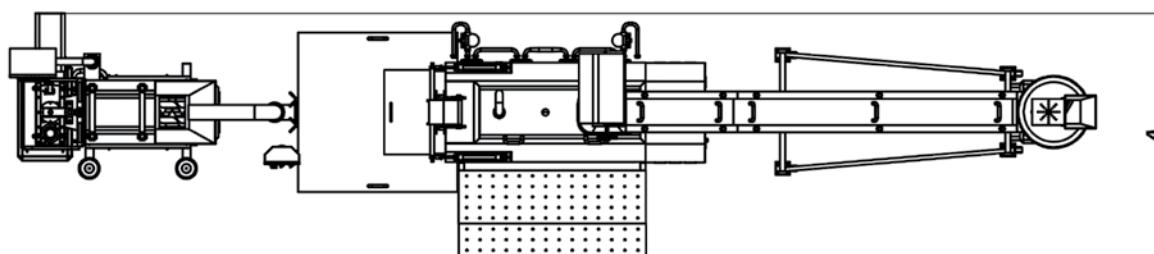
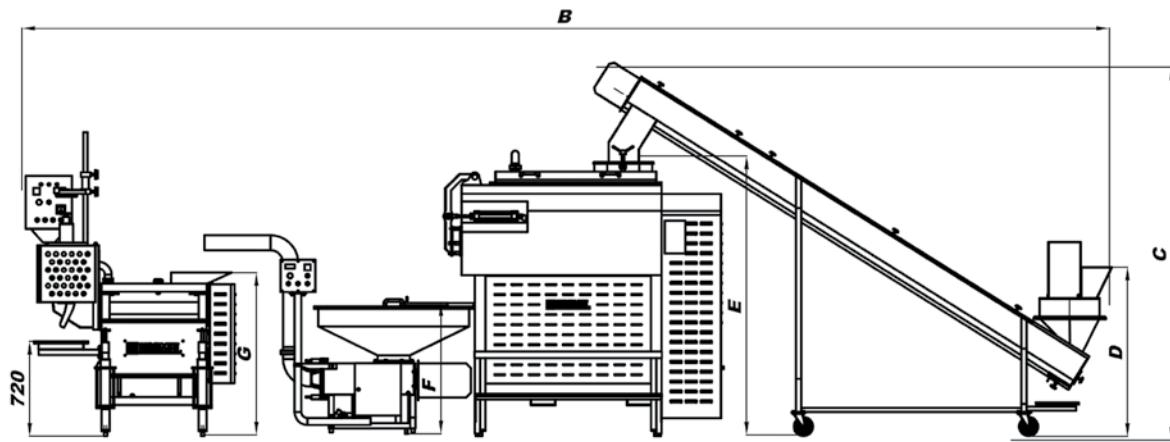
It has feature to size the product coming from transfer machine from 250 gr. to 2 kg. Stick of dough to the jacket is prevented by application of Teflon or sanding method depending on the spiral and reservoir and easy movement of the product in the reservoir is ensured. Moulding adjustment with desired amount can be sensitively made manually or automatically.





Сыроизготовитель - Новая модель / Technical Drawing

Производительность Capacity	Материал Capacity	Потребление пара Capacity	Потребление электроэнергии Capacity	A	B	C	D	E	F	G
KRHY-100	AISI-304 и AISI-316	180 кг/ч	13,5 кВт	1600 мм	6750 мм	2800 мм	1415 мм	1800 мм	1050 мм	1230 мм
KRHY-200	AISI-304 и AISI-316	195 кг/ч	13,5 кВт	1850 мм	8000 мм	2850 мм	1415 мм	1975 мм	1075 мм	1230 мм
KRHY-300	AISI-304 и AISI-316	300 кг/ч	15,5 кВт	1850 мм	8300 мм	2850 мм	1415 мм	2050 мм	1125 мм	1230 мм
KRHY-500	AISI-304 и AISI-316	370 кг/ч	30,2 кВт	1850 мм	8300 мм	2850 мм	1415 мм	2080 мм	1225 мм	1230 мм
KRHY-650	AISI-304 и AISI-316	530 кг/ч	45,2 кВт	2250 мм	8600 мм	3000 мм	1415 мм	2500 мм	1500 мм	1230 мм



Бассейн для посолки и охлаждения

Brine & Cooling Pool

Сконструирован для охлаждения сыров весом от 25 гр. Однако, также существует опциональная возможность внесения конструктивных изменений для работы с сырами менее 25 гр. Размеры и объем бассейна зависят от размеров и характеристик сыра, который планируется производить. Температура холодной воды внутри бассейна регулируется пластиначатым теплообменником.

- Бассейн для моцареллы полностью выполнен из нержавеющей стали качеством AISI 304.
- Используется система мойки CIP
- Благодаря форсункам, расположенным в бассейне, осуществляется охлаждение сыра и его продвижение.
- Все внутренние и внешние стенки труб отполированы.
- Имеется пластиначатый теплообменник для регулировки температуры воды внутри бассейна.

Аксессуары

- Автоматическая система мойки CIP
- Пластиначатый теплообменник
- Автоматизация температуры

Преимущества

- Возможность охлаждения различных видов сыров
- С панели управления возможно поддерживать необходимую температуру сыра.
- Быстрое охлаждение с высокой производительностью.

It has been designed to cool cheeses of which weight is 25 gr. or more. There are options for it to be used by modifications for the products of which weight is 25 gr. or less. Sizes and volume of pool are determined depending on the cheese and its characteristics aimed to be produced. Cooling water in the pool is used with the desired temperature with plate exchanger.

- All of mozzarella pool is manufactured from AISI-304 quality stainless steel.
- It can be easily washed with hatch system on top and CIP ball.
- Cooling and pushing the cheese forward are ensured by nozzles on top of the pool.
- Interior and exterior surfaces of all pipes are polished.
- There is plate exchanger in order to provide desired temperature for cooling water in the pool.

Accessories

- Automatic CIP cleaning system
- Plate exchanger
- Temperature automation

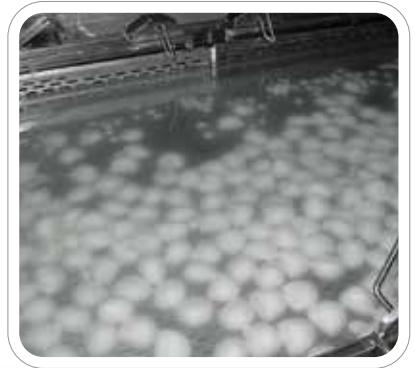
Advantages

- It is possible to cool different type of cheese in desired way.
- It is ensured to keep cheeses are kept under desired temperature through control panel.
- Cooling cheeses with high capacity in a short time.

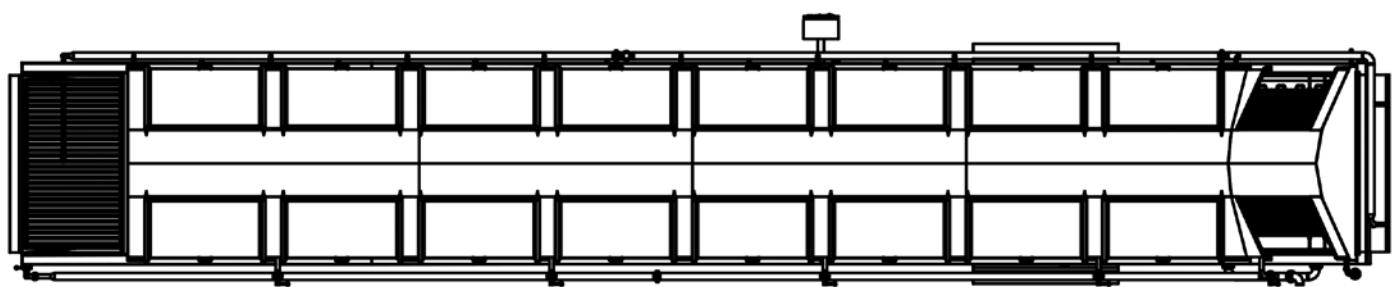
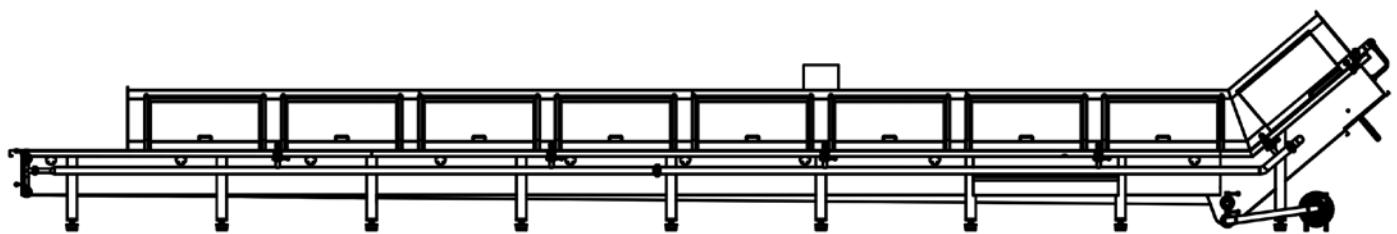




Там, где начинается качество
Where Quality Begins



Сыроизготовитель - Новая модель / Technical Drawing



Санитарно-техническое оборудование

Hygiene Equipments

Иммерсионная система

Иммерсионная система применяется для очистки форм при производстве сыра. Система состоит из: резервуаров для воды, кислоты и каустической соды, корзин, тележки для корзин и подъемного механизма. Поверхности резервуаров для кислоты и каустической соды, которые соприкасаются с продуктом, выполнены из нержавеющей стали качества AISI 316, остальные поверхности – AISI 304. Циркуляция воздуха обеспечивается отверстиями в трубе из нержавеющей стали в резервуарах для кислоты и каустической соли. Для доступа воздуха дно резервуаров оборудовано воздушным змеевиком. Для нагрева, используется паровой змеевик. Каналы воздуха и пара раздельны. Движение подъемного механизма контролируется с пульта управления. Электронная панель класса защиты IP65.

Модуль CIP

На современных молочных производствах это самая предпочтаемая система очистки, которая позволяет сохранить время и обеспечить полную чистоту. Используется для мойки резервуаров и труб. Производительность: определяется в зависимости от емкости резервуаров и метража труб. Система состоит из: резервуаров для кислоты, каустической соды и воды, теплообменника, насоса и линий цикла возвратно-поступательных движений. Поверхности резервуаров для кислоты и каустической соды, которые соприкасаются с продуктом, выполнены из нержавеющей стали качества AISI 316, остальные поверхности – AISI 304.

Опционально:

По желанию, возможна комплектация модуля автоматическим блоком управления, системой автоматического определения содержания кислоты и щелочи.

Immersion System

Immersion system's used to clean the cheese moulds. The system consists of asid, caustic and water tanks, baskets and basket carrying trolley & hoist system. Asid and caustic tanks interior surface are AISI 316 s.s and other surfaces are AISI 304S.S. The air circulation's provided by holes on stainless pipe. The air circulation's provided by air serpentine from base of tanks and also the heat transfer's provided steam circulation from base of tanks. The hoist movement's controlled from command. IP65 safety class electric panel.

CIP Unit

This system's preferred by modern enterprises for hygiene and time saving properties. The system's used to clean all the tanks and pipe lines. The system capacity's determined regarding to all plants tanks and total quantities of pipe lines. The asid tank, caustic tank, water tank, heat exchanger, pump and round-trip lines are existing. Asid and caustic tanks interior surface are AISI 316 s.s and other surfaces are AISI 304S.S.

Option

Automation control unit, automatic asid & caustic's disinfection measurement and control can be included the system.

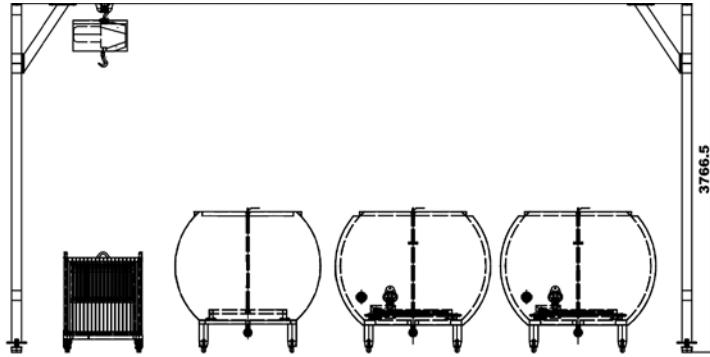
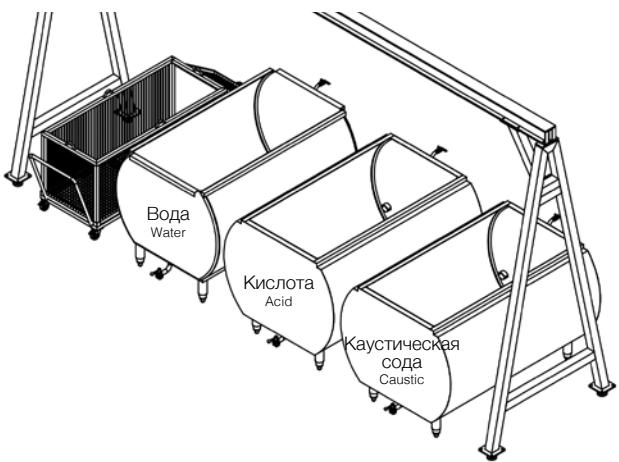
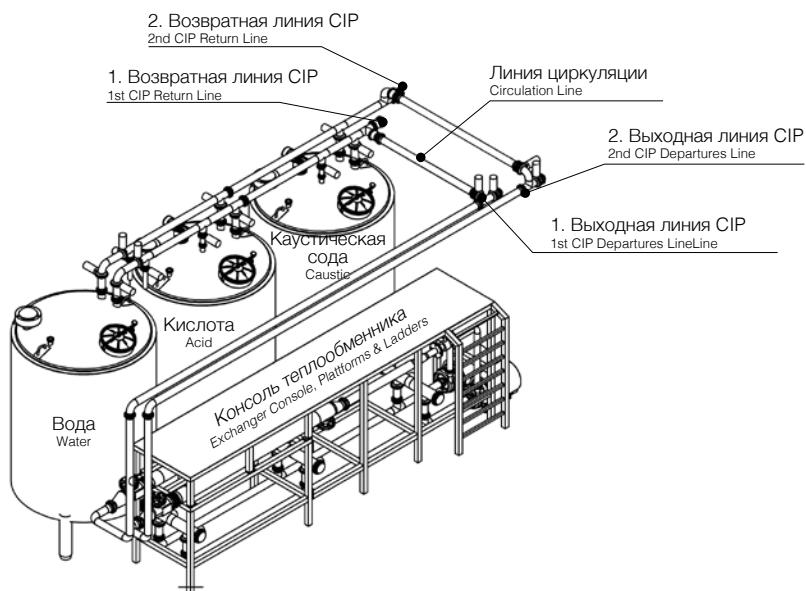
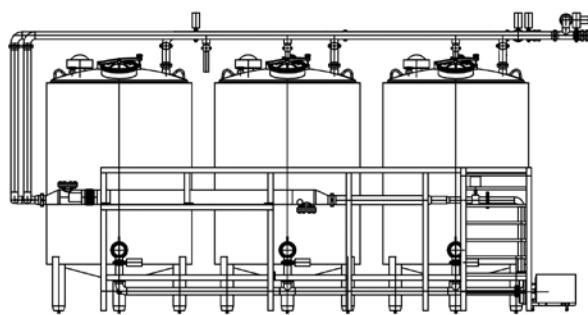




Там, где начинается качество
Where Quality Begins



Сыроизготовитель - Новая модель / Technical Drawing



Правильный адрес для производства пищевого оборудования из нержавеющей стали

Stainless Steel Food Machines Correct Address For



Инженерные
разработки
проекта



Автоматизация



Сборка и ввод в
эксплуатацию



Качество



Постпродажное
обслуживание



PROJECT DEVELOPMENT
ENGINEERING



AUTOMATION



MOUNTING
START-UP



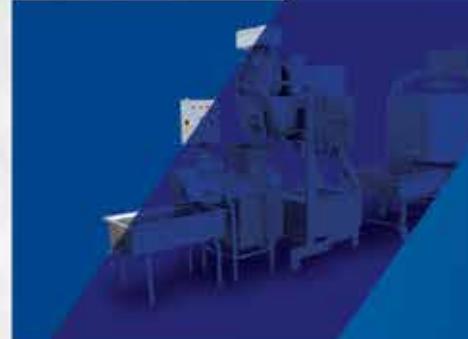
QUALITY



AFTER
SALES SERVICE



Там, где начинается качество
Where Quality Begins



 **Kromel**[®]



"Teknolojiyi takip edin"

20.09.2015 / 1000 Adet Basılmıştır.



📍 Сакарья 1. Организе Сан. Бол. Ул.1 № 11
54580 Арифие / САКАРЬЯ / ТУРЦИЯ

Sakarya 1.Organize San. Böl. 1.Yol No:11
54580 Arifiye / SAKARYA / TURKEY

📞 +90 264 276 8466 (ATC)

📠 +90 264 276 8720 - 21

+90 264 276 8466 (pbx)

+90 264 276 8720 - 21

✉ kromel@kromel.com.tr

🌐 www.kromel.com.tr