



IMPIANTO AUTOMATICO PER LATTE UHT

Capacita' fino a 10.000 LT/H

con prodotto gia' scremato o intero

completo di:

Doppia linea di confezionamento in BRIK da 1 LT. e ½ LT.

Produzione: 6.000 Brik/ora su ogni linea



POS.01

IMPIANTO DI ALIMENTAZIONE LATTE costituito da:

N.1 VASCA CILINDRICA VERTICALE in acciaio inox AISI 316 completo di **pompa centrifuga** di estrazione latte per invio ad impianto di sterilizzazione
Capacita': LT.700

Vasca raccolta polpe di frutta con pompa estrazione modello FTP-80/RF

La macchina riceve il tritato e per mezzo della pompa di estrazione puo' alimentare le boulle di concentrazione marmellate oppure il preriscaldatore della passatrice.

Il modello FTP-80 è idoneo all'alimentazione continua di 8 ton/h di polpa di frutta, e si compone di:

-tramoggia tronco conica di ricevimento prodotto, in acciaio inox AISI 304 capacità lt.700, con coperchio para spruzzi apribile nella parte superiore, lancia porta ugelli per lavaggio con valvola intercettazione.

-ingresso con raccordo per riciclo dal preriscaldatore

-diffusore per antiossidante

-trasmettitore di livello elettronico a membrana inox

-pompa estrazione prodotto M100/2 con pre-coclea, corpo pompa , albero e rotore in acciaio inox ASI304 statore in perburan, basamento INOX

-motorizzazione con moto varia riduttore di velocità, con regolazione velocità a volantino manuale

-Impianto elettropneumatico a normativa IP 55

-Macchina dotata di protezioni antinfortunistiche CE

-Manuale di uso e manutenzione CE

Dati tecnici	
Potenza installata	Kw.4,5
Dimensioni	2000x1500 mm.
Peso	200 kg. c.a.



POS.02

IMPIANTO AUTOMATICO ASETTICO DI STERILIZZAZIONE marca ROSSI e CATELLI con portata variabile fino a 10.000 LT/ORA

Costruito interamente in acciaio inox AISI 316

COMPRESIVO DI STRUMENTAZIONE AUTOMATICA

Condizioni di lavoro "riferite a LATTE"

- quantità di prodotto in entrata	: max 10.000 l/h
- temperatura di sterilizzazione	: 140 – 142°C
- tempo di disaerazione	: +75°C
- temperatura di confezionamento	: 28-30°C
- recupero calore	: 80/100

L'impianto è costituito da:

-n.1 serbatoio cilindrico verticale in acciaio inox AISI-316, mod. SC/1200, con specole d'ispezione, trasmettitore di livello e agitatore prodotto azionato da convertitore di frequenza.
Capacità: 1.200 litri.

-n.1 pompa volumetrica per estrarre il prodotto dal serbatoio ed inviarlo al disareatore.

Capacità: variabile fino a 12.000 l/h.

La pompa è munita di:

- motoriduttore di velocità con convertitore di frequenza operante in sincronismo con quello della pompa a pistoni allo scopo di aumentare o diminuire la portata di prodotto in base al livello del serbatoio di raccolta;
- un basamento di accoppiamento.

-n.1 filtro prodotto completo di setaccio estraibile.



Serie di accessori

-n.1 pompa volumetrica per l'estrazione del prodotto dal disaeratore e per alimentare la pompa a pistoncini. Costruzione in acciaio inox AISI-316.

La pompa è completa di: motoriduttore di velocità con convertitore di frequenza.

-n.1 pompa volumetrica a pistoncini per l'alimentazione del prodotto all'impianto.

Caratteristiche:

- capacità: variabile fino a 12.000 l/h
- pressione max: 170 bar

Tutte le parti a contatto col prodotto sono in acciaio inox AISI-316.

La pompa è munita di motore elettrico con convertitore di frequenza, per variare la portata secondo le necessità; quadro elettrico; manometro a membrana; telaio di sostegno con carenatura in acciaio inox AISI-304 smontabile.

-n.1 sterilizzatore del prodotto a tubi concentrici, per portare la temperatura dello stesso fino al valore prefissato, utilizzando acqua surriscaldata.

Il prodotto circola all'interno dello spazio anulare centrale, mentre l'acqua surriscaldata circola sia nell'intercapedine interna che in quella esterna. Costruzione in acciaio inox AISI-316 con tutte le parti a contatto col prodotto lucidate a specchio.

n.1 preparatore dell'acqua surriscaldata da alimentare allo sterilizzatore, con circolazione a circuito chiuso. Esso consiste di :

- serbatoio, collaudato, per la raccolta dell'acqua, costruito in acciaio inox AISI-304;
- scambiatore di calore ad "U" completo di valvola di regolazione a comando pneumatico;
- 1 elettropompa centrifuga per il riciclo dell'acqua surriscaldata nello sterilizzatore;
- serie di tubazioni e valvole per il collegamento comprendente valvola di sicurezza, filtro vapore, manometri e termometro.

n.1 gruppo ON-OFF per il ritorno al serbatoio iniziale del prodotto che non ha raggiunto la temperatura di sterilizzazione.

-n.1 sostatore tubolare asettico che permette la sosta del prodotto in uscita dallo sterilizzatore, per 90 secondi, alla temperatura di sterilizzazione prefissata.



Il sostatore è frazionabile mediante curve smontabili ed è coibentato per evitare dispersioni di calore.

Costruzione in acciaio inox AISI-316.

-n.1 sistema per abbassare la temperatura del prodotto al di sotto dei 100°C qualora, uscendo dallo sterilizzatore, lo stesso non abbia raggiunto la temperatura di sterilizzazione prefissata. Il sistema consiste di uno o più tubi concentrici con sistema di raffreddamento mediante circolazione d'acqua di torre alla temperatura di 14-18°C.

La costruzione è realizzata in acciaio inox AISI-316.

n.1 raffreddatore aseptico a tubi concentrici per abbassare la temperatura del prodotto sino a circa 45°C. Il raffreddamento ha luogo per mezzo di circolazione indiretta di acqua di torre ad una temperatura di 30°C.

Esso consiste di una serie di tubi concentrici collegati insieme per mezzo di flange con barriere di vapore. Il prodotto circola all'interno dello spazio anulare centrale, mentre l'acqua di raffreddamento circola sia nell'intercapedine interna che esterna, per permettere un efficace scambio di calore.

La costruzione è realizzata in acciaio inox AISI-316.

-n.1 flussometro elettromagnetico E+H

n.1 sistema C.I.P. per il lavaggio automatico dell'impianto, composto da: 1 serbatoio per la soda, capacità 150 litri; 1 serbatoio per l'acido, capacità 50 litri; 2 pompe a membrana; 2 pompe centrifughe di by-pass; serie di tubazioni di collegamento.

n.1 telaio per il sostegno degli scambiatori costruito in acciaio inox AISI 304.

-n.1 gruppo per la riduzione della pressione del vapore, composto da:

- collettore di arrivo vapore dalla caldaia con valvola manuale di chiusura e scaricatore di condensa.
- linea per la riduzione della pressione del vapore a 8 bar per acqua surriscaldata.
- linea per la riduzione della pressione del vapore a 4 bar per sterilizzazione impianto.
- linea per la riduzione della pressione del vapore a 0,8 bar per le barriere.

Ogni linea è composta da: valvola manuale di chiusura, filtri, manometri, valvola di riduzione, valvola di sicurezza.



-n.1 serie di valvole a comando pneumatico e di speciale costruzione sanitaria, installate sui circuiti del prodotto e dei fluidi ausiliari.

Il sistema particolare di tenuta e la conformazione del corpo valvola, sono ideati in modo tale da evitare eventuali ristagni di prodotto e quindi problemi di cattiva pulizia.

Tutte le valvole inserite nella parte asettica dell'impianto sono dotate di barriere di vapore.

Costruzione in acciaio inox AISI 316.

n.1 serie di termoresistenze al platino PT 100 per il rilevamento delle temperature nei vari punti dell'impianto.

n.1 serie di termometri e manometri a quadrante, situati in diversi punti dell'impianto, per il controllo visivo dei diversi parametri sui circuiti del prodotto e dei fluidi ausiliari.

-n.1 serie di tubazioni, curve e raccordi per il collegamento di tutte le parti sopradescritte.

Il premontaggio dell'impianto e i relativi collegamenti tra i vari apparecchi vengono effettuati nelle ns. officine di Parma., secondo il lay-out preventivamente concordato.

Ove sia possibile, le tubazioni vengono piegate a freddo mediante l'uso di piegatrici elettroniche allo scopo di evitare al massimo i punti di saldatura e, di conseguenza, le probabili rotture.

Tutti gli apparecchi vengono sottoposti a controlli non distruttivi quali: radiografie e liquidi penetranti.

Le tubazioni sono in acciaio inox AISI 316 lucidate internamente.

n.1 tavola di ponteggio, completa di curve, tubazioni, raccordi e sensori, per configurare l'impianto con o senza disareatore.

n.1 sistema automatico per la decalcificazione della sezione di raffreddamento, sul circuito acqua, per mezzo della soluzione CIP in fase "acido". Consiste di: tre valvole a tre vie, una valvola cross-way, una valvola di sicurezza, una valvola a farfalla, tubazioni e raccordi.

n.1 Sistema di comando e controllo composto dai seguenti quadri elettrici:

n.1 Quadro di comando

E' realizzato in acciaio inox e contiene quanto segue:

-PLC completo di schede I/O digitali e analogiche. Il controllo delle variabili di processo (come temperature, livelli, ecc.) è realizzato con regolatori PID incorporati nella CPU del PLC.



-Personal Computer con video a colori LCD usato per la supervisione della macchina. Il video è dotato di pannello "Touch screen" che rende semplice ed intuitivo l'uso dei programmi.

-Registratore a quattro tracce per la registrazione delle temperature più importanti (Sterilizzatore, Raffreddatore, Ingresso prodotto, Acqua calda).

-Circuiti di interconnessione con i settori di potenza e pneumatici.

-Pulsante di arresto di emergenza con circuito di ripristino.

-Interruttore generale.

-Circuiti di potenza per la gestione dei vari motori dell'impianto (Contattori, Interruttori salvamotori, ecc).

-Quadri pneumatici

Una serie di cassette in acciaio inox AISI 304 dislocate lungo la linea nei pressi dei gruppi di valvole pneumatiche; esse contengono:

-Batteria di elettrovalvole per il comando delle valvole pneumatiche.

-Trasduttori 4-20mA/3-15psi per la conversione del segnale elettrico in segnale pneumatico per il comando delle valvole proporzionali.

I cavi elettrici e i tubi pneumatici di collegamento tra il quadro ed i vari utilizzi sull'impianto sono compresi e alloggiati in apposite canale di distribuzione in acciaio inox complete di coperchio.

Tensione standard: 380V AC, 50Hz.

n.1 Sistema di supervisione dell'impianto

Il sistema di supervisione permette di visualizzare le variabili di campo, storicizzare tutti i dati di processo e compiere tutte le elaborazioni atte alla migliore conduzione dell'impianto.

La gestione della linea e' effettuata attraverso un Personal Computer tipo Desk Top, completo di video "Touch Screen" a colori, connesso con il PLC; il sistema di supervisione è un applicativo a 32 bit basato su di una architettura software aperta funzionante con il sistema operativo WINDOWS NT o 2000.



Principali funzioni del sistema di supervisione:

1. Sinottico dinamico dell'impianto

- Indicazione di tutte le fasi operative dell'impianto (lavaggio, sterilizzazione e lavoro) e relative sottofasi, con istruzioni per il personale.
- Colorazione delle tubazioni in funzione del fluido contenuto in ogni fase operativa.
- Visualizzazione dello stato di ogni motore (marcia, arresto, allarme, stop, numero di giri).
- Visualizzazione dello stato di ogni valvola (aperta, chiusa).
- Possibilità di comando e controllo di ogni valvola o motore in ciclo automatico o manuale (in questo caso protetto da password).
- Visualizzazione di ogni variabile rilevata sull'impianto (temperature, portate, pressioni, livelli) direttamente sul sinottico, in forma analogica (bar-graph) o digitale.
- Visualizzazione dinamica del funzionamento di tutti i regolatori con trend in tempo reale degli ultimi 10 minuti di lavoro (grafico del setpoint, della variabile regolata e dell'uscita regolante).

2. Settaggi

- Settaggio protetto da password dei parametri operativi dell'impianto (soglie di temperatura, modalità di funzionamento, configurazioni, parametri operativi dei regolatori, ecc.)

3. Sicurezze

- Il programma richiede l'inserimento di un codice e relativa password per ogni operatore abilitato all'uso della supervisione. Sono previsti 3 livelli operativi:
 - Livello 0: sono consentite le visualizzazioni, degli stati dell'impianto.
 - Livello 1: livello 0 + comandi manuali, riconoscimento allarmi
 - Livello 2: livello 1 + abilitazione a settaggi operativi dell'impianto e possibilità di inserire o disinserire altri operatori

4. Allarmi

- Visualizzazione dello stato di allarme dell'impianto tramite attivazione del rotoallarm, colorazione rossa del pulsante di allarme e della zona di impianto e/o del sensore che ne ha determinato l'attivazione, descrizione chiara della causa.
- Possibilità di *riconoscimento*, cioè di disattivazione momentanea di un allarme di cui si è preso atto con conseguente spegnimento del rotoallarm e colorazione gialla del pulsante di allarme.
- Visualizzazione della tabella degli allarmi attivi differenziati dai colori:
 - Rosso: allarme attivo e non ancora riconosciuto: ne è data una descrizione, la data, ora, minuto e secondo di attivazione



-Giallo: allarme attivo ma riconosciuto: ne è data una descrizione, la data, ora, minuto e secondo di attivazione.

-Azzurro: allarme non più attivo ma non ancora riconosciuto: ne è data una descrizione, la data, ora, minuto e secondo di attivazione e di disattivazione.

5. Storici

-Registrazione di tutte le variabili visualizzate per ogni minuto di lavoro e per un periodo di un anno.

-Visualizzazione su grafici con possibilità di confronto tra più giorni della stessa variabile o più variabili nello stesso giorno.

-Visualizzazione degli allarmi.

Dati tecnici	
Potenza installata	22 kw.
Dimensioni	6000x1500x4500 mm
Peso c.a.	2500 kg. c.a.
Consumo vapore	500 kg/h



POS.03

TORRE EVAPORATIVA IMED completa di doppia pompa (lavoro e lavaggio) completa di struttura portante e quadro generale

Dati tecnici	
Potenza installata	18 kw.
Dimensioni	2000x2000x4000 mm
Peso c.a.	550 kg.

POS.04

**OMOGENEIZZATORE AUROMATICO con funzionamento ASETTICO
marca SOAVI Mod.DA/61 completamente in acciaio inox a pressione
di esercizio fino a 200 bar.
Portata fino a 10.000 LT/H.**

Viscosità alla temperatura di processo: <500 cPs

Dimensione max.delle particelle :<500 micron

Temperatura massima di esercizio:< 90 °C

Esecuzione: Sanitaria

Versione: abrasiva

Portata variabile: fino a 10.000 l/h

Tipo di omogeneizzazione : a singolo stadio

Pressione di omogeneizzazione: Fino a 150 bar (15 Mpa)

Testine omogeneizzanti: In carburo di tungsteno "Sandvik"

Gruppi valvola: In stellite integrale

Tipologia gruppi valvola: Valvole del tipo a fungo, sedi tipo intercambiabile

Pistoni pompanti: n.3 in AISI 316 con riporto in cromo

Motore principale: 55 kw, 4 poli IP55

Tensione di rete :380-420 Vac, 50 hz (oppure 440-480 Vac, 60 hz) trifase

Tipo di lubrificazione organi meccanici :Pressurizzato, tramite elettropompa con centralina

Raffreddamento interno: Tramite elettroventilatore

Contropressione max.in uscita: fino a 10 bar

Pressione di alimentazione richiesta: Min. 3 bar



Pressione idrica richiesta: Min. 1,5 – max 10 bar
Pressione pneumatica richiesta: Min. 4,5 bar
Quantita' condensa richiesta: non richiesta
Portata di lavaggio: Uguale alla produzione
Temperatura massima di sterilizzazione: Fino a 140°C
Portata di sterilizzazione: In funzione del tipo di sterilizzazione
Normativa di riferimento: Direttiva 89/392/CEE e successive

**LA MACCHINA E' COSTRUITA SECONDO LA DIRETTIVA 89/392/CEE
E SUCCESSIVE, E' COMPLETA DI:**

TESTATA DI CONPRESSIONE ricavata da un unico blocco in acciaio inossidabile AISI 316 forgiato di tipo

speciale, solubilizzato, fornito certificato e controllato ad ultrasuoni.

PISTONI POMPANTI in acciaio inossidabile con rivestimento in cromo.

VALVOLE OMOGENEIZZANTI in carburo di tungsteno "Sandvik".

GRUPPO OLEOPNEUMATICO per il controllo-regolazione della pressione di omogeneizzazione,

specificatamente realizzato per trasmettere una spinta costante sulle valvole omogeneizzanti per garantire una

perfetta micronizzazione del prodotto trattato.

VALVOLE ASPIRAZIONE MANDATA in stellite integrale ad elevata resistenza all'usura

SEDI VALVOLA di tipo intercambiabile, in lega inossidabile ad elevata resistenza all'usura

VALVOLA DI SOVRAPRESSIONE di facile ripristino, del tipo caricato a molla

INDICATORE DI PRESSIONE di tipo analogico completo di separatore sanitario a membrana

CORPO POMPA in ghisa sferoidale stabilizzata e dotato di due supporti di banco contiene:

- Albero a gomiti in acciaio 39NiCrMo3 ricavato dal pieno trattato termicamente e rettificato.
- Albero rinvio in acciaio 39NiCrMo3 trattato termicamente e rettificato.
- Bielle in acciaio forgiato complete di bronzine e spinotti.
- Pistoni di guida in ghisa sferoidale e acciaio C40 con superficie cromata e rettificata.

MOTORIZZAZIONE di tipo "positivo" grazie l'impiego di quattro puleggie e di due cinghie dentate che

rendono minimo il carico sui cuscinetti manutenzione non richiesta ed elevatissima durata.

IMPIANTO PNEUMATICO per il controllo delle funzioni di entrata-aria, di entrata-acqua.

L'impianto pneumatico è formato da: Blocco filtro regolatore, Elettrovalvola intercettazione aria, Regolatore della pressione di omogeneizzazione (sul pannello comandi), Cilindro oleopneumatico,

Valvola pneumatica ingresso acqua; Elettrovalvola intercettazione aria,



IMPIANTO DI LUBRIFICAZIONE di tipo pressurizzato tramite apposita centralina con pressostato

di sicurezza. Il controllo della pressione e di livello olio tramite strumenti installati sul lato frontale

della macchina, mentre il suo raffreddamento è assicurato da uno scambiatore di calore.

IMPIANTO IDRAULICO per il raffreddamento dell'olio di lubrificazione e dei pistoni pompanti.

Il controllo della quantità di acqua è affidato ad un flussostato con spia di allarme luminoso

STRUTTURA costituita da un pianale in lamiera di acciaio di grosso spessore e da profilati di angolare in acciaio opportunamente verniciati interamente rivestiti con pannelli smontabili in acciaio

inossidabile AISI 304 con finitura satinata.

MOTORI ELETTRICI di primaria marca.

PANNELLO COMANDI con pulsantiera di comando e controllo

MACCHINA FORNITA COMPLETA DI OLIO DI LUBRIFICAZIONE, una serie di utensili speciali, una serie di parti di ricambio di primo intervento, manuale d'uso e manutenzione

QUADRO ELETTRICO

Conforme alle normative IEC, e' comprensivo di armadio elettrico (in acciaio verniciato, protezione IP55) interno alla macchina con avviamento stella/triangolo, apparecchiatura di comando –controllo-protezione di tutti i servizi e circuiti ausiliari.

DISINSERIMENTO AUTOMATICO DELL'OMOGENEIZZAZIONE

Tramite manometro con contatti di allarme installato in ingresso prodotto atto a disinserire la pressione di omogeneizzazione quando la pompa di alimentazione non fornisce una corretta pressione

Questo accessorio e' particolarmente utile in quanto evita i colpi di pressione, causati da insufficiente alimentazione che sono causa di precoce usura di molle, valvole e indicatore di pressione.

POLMONE

Compensatore in ingresso prodotto, con raccordi DN di facile ispezionabilità e pulizia.



- Impianto elettropneumatico a normativa IP 55
- Macchina dotata di protezioni antinfortunistiche CE
- Manuale di uso e manutenzione CE

Dati tecnici	
Potenza installata	75 kw.
Dimensioni	1600x1750x2000 mm
Peso	3.500 kg. c.a.

POS.05

IMPIANTO AUTOMATICO DI DISAERAZIONE VERTICALE in acciaio inox AISI 316 a sistema sottovuoto Mod.DS completo di struttura portante a colonna

gruppo di disaerazione semibarometrico mod. DS 1200 con guadagno di 1° brix (uscita 40-45° C), costituito da:

una camera di disaerazione di forma cilindrica con fondo conico dotata di:

- sistema per la distribuzione del prodotto all'interno della camera,
- boccaporto d'ispezione;
- specole per osservazione livello;
- vuotometro; termometro;
- tubo scarico prodotto;
- trasmettitore di livello a doppia membrana;
- sfera di lavaggio.

Costruzione in AISI-316 con superfici lucidate.

-n.1 condensatore a fascio tubiero costruito in AISI-316.

-n.1 condensatore supplementare ad acqua gelida costruito in AISI-316.

-n.1 serbatoio di raccolta della condensa aromatica.

-POMPA CENTRIFUGA DI ESTRAZIONE CONDENZA DAI CONDENSATORI.

-POMPA DA VUOTO AD ANELLO LIQUIDO AZIONATA DA MOTORE ELETTRICO.
COSTRUZIONE IN ACCIAIO INOX AISI- 316.



- piedi di sostegno costruiti in acciaio inox AISI-304.
- impianto elettropneumatico a normativa IP 55
- Macchina dotata di protezioni antinfortunistiche CE
- Manuale di uso e manutenzione CE

Dati tecnici	
Potenza installata	8 kw.
Dimensioni	1600x1600x5500 mm
Peso	18.000 kg. c.a

POS.06

RIEMPITRICE – TERMOSALDATRICE ASETTICA marca TETRA PAK
Modello BASE TBA8 in acciaio inox per formato da 1 LT. partendo da
bobina
Produzione: fino a 6.000/h.

N.B.

nelle macchine da noi offerta revisionate, saranno svolti i seguenti lavori:

- ripresa verniciatura parti interne,
- sostituzione boccole e cuscinetti usurati, controllo generale delle parti meccaniche con sostituzioni delle parti usurate,
- controllo impianto elettrico con sostituzione dei particolari principali d'usura,
- modifica alimentazione carta,
- lucidatura parte esterna inox,
- modifica passerelle di collegamento e aggiornamenti tecnici.
- Collaudo presso ns. officina.



DATI TECNICI:

Capacita' oraria:	6000
Corrente elettrica:	
tensione V,Hz:	380/220, 50 o 60
Fusibile consigliato, A:	63 Una tensione diversa richiede un trasformatore di adattamento
Consumo durante il preriscaldamento Kw:	30
Consumo durante la sterilizzazione Kw:	28
Consumo durante la produzione Kw:	29
Consumo durante il lavaggio Kw:	4,5
Aria compressa	
Pressione di esercizio kPa: (bar)	600-700 (6-7)
Consumo minimo, N1:	450
Immissione del prodotto	
Pressione di immissione, kPa (bar)	50-250 ±10 (0,5-2,5±0,1)
Perossido d'idrogeno H₂O₂	
consumo /ora, litri:	1,5-2,0
Vapore acqueo	
Pressione di immissione, sovrappressione, kPa (bar):	170±30 (1,7±0,3)
Temperatura, °C	130
Consumo/ora, kg:	2,4
Impianto di lavaggio esterno	
Pressione di immissione , kPa (bar):	200-450 (3-4,5)
Consumo acqua fredda/lavaggio, litri:	350
Consumo acqua calda/lavaggio, litri:	225
Temperatura acqua calda °C:	65-75
Consumo di detersivo speciale/lavaggio litri:	2,3
Acqua di raffreddamento	
Pressione di immissione, kPa (bar)	300-450 (3-4,5)
Temperatura max.d'ingresso °C:	10
Consumo acqua di raffr/min. litri:	5 (l'acqua di raffreddamento puo' essere ricircolata)
Temperatura max. d'ingresso, acqua della condotta, °C:	20
Consumo acqua della condotta/min; litri:	5
Livello di rumorosità accordo ISO 3746, db(a)	



92			
Imballaggio di consegna		La macchina viene consegnata in tre casse di legno	
		Le misure sono espresse in mm. il peso in kg.	
	Cassa 1	Cassa 2	Cassa 3
Lunghezza	4400	3300	2100
Larghezza	2370	1800	1400
Altezza	2860	1480	1650
Peso netto	4800	1200	750
Peso lordo	5800	1600	1000

Dimensioni delle confezioni e del materiale di confezionamento

Confezioni		Materiale di confezionamento				
Volume cm ³	Denominazione	Dimensioni, mm			N. appross. confezioni/ bobina	Peso appross. bobina, kg
		A	B	C		
375	0,375 litri	134	47	62	3500 & 12300**	74 & 189**
500 S	0,5 litri	147	47	76	3300 & 11500**	60 & 209**
500	0,5 litri	88	63	95	4000	73
750	0,75 litri	131	63	94	2700 & 10000**	70 & 300**
1000	1 litro	167	63	95	2300 & 2500†; 8700**	70 & 300**

* Viene prodotto in serie dal « Modello 85 »
 ** Bobina gigante (Jumbo)
 † Secondo la combinazione di materiale

POS.07

RIEMPITRICE – TERMOSALDATRICE ASETTICA marca TETRA PAK
Modello BASE TBA8 in acciaio inox per formato da ½ LT. partendo da
bobina
Produzione: fino a 6.000/h.

N.B. nelle macchine da noi offerta revisionate, saranno svolti i seguenti lavori:

- ripresa verniciatura parti interne,
- sostituzione boccole e cuscinetti usurati, controllo generale delle parti meccaniche con sostituzioni delle parti usurate,
- controllo impianto elettrico con sostituzione dei particolari principali d'usura,
- modifica alimentazione carta,
- lucidatura parte esterna inox,
- modifica passerelle di collegamento e aggiornamenti tecnici.
- Collaudo presso ns. officina.

DATI TECNICI

Capacita' oraria:	6000
Corrente elettrica:	
tensione V,Hz:	380/220, 50 o 60
Fusibile consigliato, A:	63 Una tensione diversa richiede un trasformatore di adattamento
Consumo durante il preriscaldamento Kw:	30
Consumo durante la sterilizzazione Kw:	28
Consumo durante la produzione Kw:	29
Consumo durante il lavaggio Kw:	4,5
Aria compressa	
Pressione di esercizio kPa: (bar)	600-700 (6-7)
Consumo minimo, N1:	450
Immissione del prodotto	
Pressione di immissione, kPa (bar)	50-250 ±10 (0,5-2,5±0,1)
Perossido d'idrogeno H₂O₂	
consumo /ora, litri:	1,5-2,0
Vapore acqueo	
Pressione di immissione, sovrappressione, kPa	170±30 (1,7±0,3)



(bar):			
Temperatura, °C	130		
Consumo/ora, kg:	2,4		
Impianto di lavaggio esterno			
Pressione di immissione , kPa (bar):	200-450 (3-4,5)		
Consumo acqua fredda/lavaggio, litri:	350		
Consumo acqua calda/lavaggio, litri:	225		
Temperatura acqua calda °C:	65-75		
Consumo di detersivo speciale/lavaggio litri:	2,3		
Acqua di raffreddamento			
Pressione di immissione, kPa (bar)	300-450 (3-4,5)		
Temperatura max.d'ingresso°C:	10		
Consumo acqua di raffr/min. litri:	5 (l'acqua di raffreddamento puo' essere ricircolata)		
Temperatura max. d'ingresso, acqua della conduttura, °C:	20		
Consumo acqua della conduttura/min; litri:	5		
Livello di rumorosità accordo ISO 3746, db(a) 92			
Imballaggio di consegna	La macchina viene consegnata in tre casse di legno Le misure sono espresse in mm. il peso in kg.		
	Cassa 1	Cassa 2	Cassa 3
Lunghezza	4400	3300	2100
Larghezza	2370	1800	1400
Altezza	2860	1480	1650
Peso netto	4800	1200	750
Peso lordo	5800	1600	1000

Dimensioni delle confezioni e del materiale di confezionamento						
Confezioni					Materiale di confezionamento	
Volume cm ³	Denominazione	Dimensioni, mm			N. appross. confezioni/ bobina	Peso appross. bobina, kg
		A	B	C		
375*	0,375 litri	134	47	62	3500 & 12300**	74 & 183**
500 S*	0,5 litri	147	47	76	3300 & 11500**	60 & 209**
500	0,5 litri	88	63	95	4000	73
750	0,75 litri	131	63	94	2700 & 10000**	70 & 300**
1000	1 litro	167	63	95	2300 & 2500†; 8700**	70 & 300**

* Viene prodotto in serie dal « Modello 85 »
 ** Bobina gigante (Jumbo)
 † Secondo la combinazione di materiale

POS.08

INCARTONATRICE AUTOMATICA comprensiva di formatrice con sistema in HOT-MELT per cartone wraparound costruito interamente in acciaio inox.

Attrezzata per formati: - 1 LT - 3x4 ad 1 piano e -1/2 LT. a due piani

Produzione: fino a 8.000 pezzi/ora

Predisposta per brik con alimentazione a doppio ingresso, interamente in acciaio inox, costituita da doppia unita'.

A) FORMATRICE

B) B)INCARTONATRICE

La formatrice e l'incollaggio dei cartoni avviene tramite hot-melt partendo da fustellati distesi. Le scatole formate hanno le stesse dimensioni di quelle ottenute con il sistema wraparound e preformate con sistema open-top

Il riempimento delle scatole puo' avvenire da 1 a piu' strati tramite selettore

La macchina e' predisposta con:

Spintore pneumatico a ciclo continuo

-Pressino superiore pneumatico

-Magazzino dei fustellati registrabile

-Formatore dei cartoni pneumatico con impianto hott-melt

-Trasportatore dei cartoni pronti con sponde di contenimento e alimentatore sotto stazione di riempimento passo a passo

-Impianto elettropneumatico a normativa IP55 dotato di logica PLC Siemens

-Tastierino digitale di programmazione a bordo quadro elettrico costruito in acciaio inox

-Segnale luminoso di allarme

-Protezioni antinfortunistiche a normativa CE con portelli apribili e sensori di blocco immediato in caso di qualsiasi emergenza

-Dotazione di manuale d'uso e manutenzione

Dati tecnici	
Potenza installata	5 hp.
Consumo aria	25 m3/h a 6 bar
Dimensioni	900x4800x1700 mm
Peso c.a.	14.500 kg.



POS.09

FARDELLATRICE AUTOMATICA per confezioni in film polietilene, costruito interamente in acciaio ino, attrezzata con doppia bobina e stazione di formazione a file, barra saldante e tunnel di termoretrazione.

Attrezzata per confezioni 3x4 oppure 2x4

Produzione: fino a 8.000 pezzi/ora

Produzione: **fino a 10 confezioni al minuto a seconda del formato**

L'impianto e' composto da:

Nastro di alimentazione disposto a 90° a doppia corsia , uscente dalla mezzaria della linea di 1500mm. comandato da motore con inverter

Guide laterali regolabili di contenimento prodotti

Spintore pneumatico in linea con preassemblaggio

barra saldante del tipo a "barra calda" da 700 mm. azionata da pistone pneumaticocon dispositivo di sicurezza

controllo della temperatura della barra saldante con termoregolatore elettronico

Proporzionale Integrato Derivato con soglia di allarme (fin quando

non si raggiunge la temperatura di esercizio impostata la macchina non funziona in automatico)

fotocellula di sicurezza con blocco della barra saldante qualora sulla sua traiettoria si trovasse un ostacolo

passaggio utile sotto la barra saldante 380 mm

prempacco meccanico

misure max.bobina film polietilene termoretraibile a foglia piana utilizzabili fascia 680mm- diametro 350 mm. spessore da 35 a 100 micron

dispositivo di sbobinamento automatico film superiore con segnalazione acustica e luminosa di fine bobina film

dispositivo di sbobinamento automatico film ed inferiore su carrello estraibile lato operatore con segnalazione acustica e luminosa di fine bobina film

controllo saldatura non effettuata



controllo rottura o mancanza film

nastro di evacuazione a penna comandato da inverter

tunnel di retrazione con lunghezza camera di 1500mm. isolata con lana di roccia e riscaldato da 6 resistenze corazzate da 3500 watt. Cad. avente apertura di passaggio mm.600x400 (altezza)

ventilazione forzata con riciclo dell'aria

controllo della temperatura del tunnel con termoregolatore elettronico proporzionale integrato derivato con soglia di allarme (fin quando non si raggiunge la temperatura di esercizio impostata la macchina non funziona in automatico)

regolazione esterna del flusso dell'aria all'interno della camera tunnel

nastro trasportatore tunnel a rete metallica, comandato da motovariore riduttore

pulsante di prespegnimento tunnel (in fase di raffreddamento raggiunta la temperatura all'interno della camera tunnel di circa 80° si l'arresto completo della macchina)

pannello di controllo con PLC (Siemens S7) e quadro elettrico di comando incorporato alla macchina con la visualizzazione (tramite tastiera Siemens OP7) degli allarmi atti a favorire un rapido intervento nelle ricerca di eventuali guasti

Potenza installata circa 24 kw.

Selettore per ciclo manuale - automatico

gruppo di raffreddamento

protezioni antinfortunistiche a normativa CE

manuale di istruzioni

ricambi primo intervento

-Impianto elettropneumatico a normativa IP 55

-Protezioni antinfortunistiche a normativa CE con portelli apribili e sensori di blocco immediato in caso di qualsiasi emergenza

-Dotazione di manuale d'uso e manutenzione

Dati tecnici	
Potenza installata	18 kw.
Consumo aria	60 nl/1
Dimensioni	1200x4500x1300 mm
Peso c.a.	12.000 kg.



POS.10

PALLETTIZZATORE AUTOMATICO con sistema dal basso a doppia colonna MOD.PAL 20 comprensivo di:
-magazzini dei bancali vuoti e rulliera dei bancali pieni

CARATTERISTICHE GENERALI

Macchina costruita in robusti profilati d'acciaio al carbonio preverniciati con doppio componente e smalto finale di copertura

-trasportatore lanciatore d'ingresso colli provvisto di doppia velocita' con tappeti a nido d'ape per distanziare le confezioni

-sistema di lettura confezioni tramite lettori ottici

dispositivo pneumatico d'orientamento fardelli

-serie di divisori pneumatici per formazione file ; rulliera di formazione file con velocita' variabile tramite motovariatore

-spintore delle file con ritorno a scomparsa per velocizzare l'entrata dei colli sulla rulliera di formazione ; sistema di sicurezze per fermo spintore in caso di confezioni fuori posto

-prestrato di trasferimento piano finito a carrello di scarico

-carrello di scarico strato a velocita' progressiva in automatico tramite inserimento di INVERTERS, apertura in due meta'

guide laterali di compatazione strato finito

-sistema di sicurezza movimentazione carrello di scarico strato

nell'eventualita' di extracorsa

DISIMPILATORE PALETTE

Magazzino avente capacita' di 15 palette, fotocellula di rilevazione mancanza palette, trasportatore a rulli motorizzati, sistema di sgancio palette di tipo pneumatico

Gruppo d'alimentazione aria alle strumentazioni completo di

filtro,oliatore,riduttore di pressione e manometro valvola di scarico rapido pressione in caso d'emergenza

valvola di ripristino aria alle strumentazioni ad avviamento progressivo

cilindri montati sulla macchina di tipo magnetico con controllo di posizione tramite appositi sensori

quadro generale costruito a normativa CEI avente grado di protezione IP55 con logica plc e tastierino a fronte quadro per

visualizzazione di conteggi, allarmi ed eventuali modifiche di programma



protezioni antinfortunistiche a normativa CE su tutto il perimetro della macchina con portelle apribili nei punti necessari complete di sensori di blocco marcia macchina in caso d'apertura barriere fotoelettriche di sicurezza posizionate nelle zone di intervento manuale d'uso e manutenzione a normativa CE
schemi elettrici e listato programma plc
schemi circuito pneumatico

Dati tecnici	
Potenza installata	10 kw.
Consumo aria	100 nl/1
Dimensioni	2800x6000x2200 mm
Peso c.a.	7.900 kg.
Capacita'	20 conf./minuto in base al formato
Altezza paletta piena	Max.1800 inclusa paletts
Pallettizzazione bancali	Euro 800x1200

POS.11

SERIE DI NASTRI TRASPORTATORI per BRIK in acciaio inox per un totale di circa 50 mt. comprensivi di curve, scambiatori blocchi con sistema in automatico.

- Struttura con fiancate in acciaio inox AISI 304 satinato lucido esternamente, opportunamente nervata per garanzia torsionale,
- Distanziatori in inox 304 con tondino pieno
- Canala di raccolta liquido di lubrificazione con sezione allargata e sostegni regolabili in altezza
- Sistema di piazzamento a cascata per il convogliamento del liquido alle zone di scarico
- Gruppi modulari di traino e rinvio con struttura di unione delle fiancate con tubolari di grande sezione per una grande resistenza torsionale,
- Esecuzione traverse e fiancate in acciaio inox AISI 304
- Guide di scorrimento catena in polietilene ad altissima densita' molecolare per abbattimento dell'attrito e della rumorosità
- Sistema di guide laterali di contenimento bottiglie con caratteristiche particolari rispondenti alle richieste del cliente ed al prodotto da trasportare



- Sistema di regolazione in altezza oltre alla normale regolazione orizzontale
- Catena di trasporto in acciaio inox, resina acetica o altri materiali plastici a seconda del prodotto da trasportare
- Sistemi di traino con ruote in poliammide rinforzato esecuzione in due meta'
- Cuscinetti oscillanti con punto di ingrassaggio
- Alberi in acciaio inox AISI 304 sfilabile lateralmente
- Guide di passaggio catena e smontabili e non saldate
- Supporti di sostegno struttura con basi in materiale plastico con bracci di stabilita' e viti inox di regolazione fine altezza
- Traverso di unione alla base ed intermedia se necessaria, in tubolare inox con morsetti in poliammide
- Motorizzazioni a seconda della richiesta
- Protezioni antinfortunistiche a normativa CE

Dati tecnici	
Potenza installata	8 kw.
Consumo aria	50 nl/1
Peso c.a.	2.500 kg.

POS.12

SERIE DI NASTRI TRASPORTATORI e RULLIERE motorizzate per il trasporto dei contenitori finiti e per il collegamento fra le macchine per un totale di 25 MT.

Nastri trasportatori del tipo a rulli sono idonei al trasporto di casse, cartoni, fardelli.

Il loro dimensionamento è tale da garantire l'ottimale scarico ed alimentazione delle macchine, sfruttando al meglio lo spazio a disposizione.

I nastri sono di costruzione modulare che consente successive modifiche al sistema, qualora fosse necessario.

-Ciascun modulo che compone il sistema comprende:



Struttura

Fiancate in aisi 430 di spessore 3 mm

Guida confezioni a rullini

Passo rulli speciale 52 mm (tratti rettilinei)

Rulli motorizzati / frizionati mossi con catena tangenziale 1/2" siplex

Supporti

Morsetti prestampati di raccordo fiancata - stelo verticale in aisi 304

Stelo verticale tubolare in aisi 304 con diam. 1"1/2

Morsetti di controventatura in aisi 304

Stelo orizzontale di controventatura in aisi 304 con diam. 3/4"

Motorizzazione

Gruppi motoriduttori BONFIGLIOLI con motore aventi protezione IP 55 classe

Curve

Folli a rulli conici

Motorizzate a rulli conici

Quantità deducibili dal disegno di riferimento

Protezioni antinfortunistiche a normativa CE

Dati tecnici	
Potenza installata	4 kw.
Peso c.a.	3.200 kg.

POS.13

IMPIANTO e' inoltre dotato di tutti i quadri di comando con carcasse in acciaio inox

POS.14

IMPIANTO ELETTRICO TOTALE comprensivo di cavi canalette con staffe ecc...



POS.15

SERIE DI TUBAZIONI in acciaio inox per il prodotto ,completo di valvole, curve e raccorderie varie per un totale di centinaia di metri è staffe di sostegno

POS.16

SERIE DI TUBAZIONI per aria e vapore, complete di valvole, curve e raccorderie varie per un totale di centinaia di metri è staffe di sostegno



Via Santa Croce, 579- 47032 BERTINORO (FC)

Tel.+39.0543.748035 (6 linee r.a.) – Fax.+39.0543.748156

<http://www.mcftrade.com>

e.mail: info@mcftrade.com – Posta certificata: mcftrade@pec.it

Cod.Fisc. - Part.IVA e Iscr.Reg.Impr.Forli'-Cesena:03807870401 – R.E.A. FO -317306







Via Santa Croce, 579- 47032 BERTINORO (FC)

Tel.+39.0543.748035 (6 linee r.a.) – Fax.+39.0543.748156

<http://www.mcfrtrade.com>

e.mail: info@mcfrtrade.com – Posta certificata: mcfrtrade@pec.it

Cod.Fisc. - Part.IVA e Iscr.Reg.Impr.Forli'-Cesena:03807870401 – R.E.A. FO -317306





Via Santa Croce, 579- 47032 BERTINORO (FC)

Tel.+39.0543.748035 (6 linee r.a.) – Fax.+39.0543.748156

<http://www.mcftrade.com>

e.mail: info@mcftrade.com – Posta certificata: mcftrade@pec.it

Cod.Fisc. - Part.IVA e Iscr.Reg.Impr.Forli'-Cesena:03807870401 – R.E.A. FO -317306





Via Santa Croce, 579- 47032 BERTINORO (FC)

Tel.+39.0543.748035 (6 linee r.a.) – Fax.+39.0543.748156

<http://www.mcftrade.com>

e.mail: info@mcftrade.com – Posta certificata: mcftrade@pec.it

Cod.Fisc. - Part.IVA e Iscr.Reg.Impr.Forli' -Cesena:03807870401 – R.E.A. FO -317306





Via Santa Croce, 579- 47032 BERTINORO (FC)

Tel.+39.0543.748035 (6 linee r.a.) – Fax.+39.0543.748156

<http://www.mcftrade.com>

e.mail: info@mcftrade.com – Posta certificata: mcftrade@pec.it

Cod.Fisc. - Part.IVA e Iscr.Reg.Impr.Forli' -Cesena:03807870401 – R.E.A. FO –317306





Via Santa Croce, 579- 47032 BERTINORO (FC)

Tel.+39.0543.748035 (6 linee r.a.) – Fax.+39.0543.748156

<http://www.mcfrtrade.com>

e.mail: info@mcfrtrade.com – Posta certificata: mcfrtrade@pec.it

Cod.Fisc. - Part.IVA e Iscr.Reg.Impr.Forli'-Cesena:03807870401 – R.E.A. FO -317306

