

Informaciones de equipo



© Sealed Air Corporation 2012. VSA. EL_VSA_ES_0112.fm

ÍNDICE:

DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES
DIMENSIONES
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
CONFIGURACIÓN

Sealed Air S.L.

**C/ Antonio Machado, 78-80
Edificio Australia - Planta Baja
E-08840 Viladecans (Barcelona)
España**

Telephone: +34 93 635 20 00
Telefax: +34 93 635 21 11
cryovac.spamkt@sealedair.com
www.sealedair-emea.com

® Reg. U.S. Pat. & TM Off. © Sealed Air Corporation 2012. All rights reserved. Printed in Switzerland
The "9 Dot Logo" and "Sealed Air" are registered trademarks of Sealed Air Corporation (US).
No part of this manual may be reproduced or transmitted to any party without prior expressed written consent from Sealed Air Corporation.

1 Descripción y características principales

1.1 Descripción

La CRYOVAC® VSA es una moderna máquina de envasado al vacío, adecuada para una amplia gama de carne fresca en unidades industriales. Basada en el principio de máquinas de campana con cinta de entrada, ha sido básicamente diseñada para ser utilizada con bolsas Cryovac® OSB™.

La máquina está constituida por 6 módulos, la cinta de transferencia, la de entrada y la distribuidora (que transporta y posiciona los productos), el módulo de cámaras de vacío (que es el donde se envasan los productos y está formado por dos o tres cámaras de vacío una encima de la otra.) la cinta de transferencia y la de salida.

La introducción de los productos en la máquina, puede realizarse de dos maneras distintas: en forma automática – donde los productos debidamente orientados y distanciados entre si, entran en la máquina de uno en uno o, de forma manual, donde los productos han sido previamente agrupados y posicionados, entran en la máquina en forma de lote. Cuando hay suficientes productos agrupados en la cinta de entrada, éstos son transferidos a la cinta distribuidora, la cual se desplaza arriba y abajo, en busca de la primera cinta de entrada en una de las cámaras que esté vacía y después avanza ligeramente hacia delante a fin de rellenar el espacio vacío que queda entre las cintas. La bolsa es precortada, se le hace el vacío y se suelda, después se enfría la soldadura y se le corta el sobrante, la campana se airea para recuperar la presión atmosférica, la cinta de la cámara desciende, la bolsa se transfiere a la cinta de espera la cual, a su vez, la coloca en la de salida.

La VSA está controlada por un PLC que comprueba la ejecución de todas las partes del ciclo de vacío durante la operación de la máquina. Éste incorpora, además, diferentes programas cuyos parámetros pueden ser modificados a fin de que se adapten a los diferentes requerimientos del cliente. La programación se hace de forma simple mediante la pantalla táctil del panel de control. Solamente se necesita un Supervisor de línea si se utilizan bolsas Cryovac® OSB™.

La construcción es simple y robusta, todas las partes críticas han recibido un tratamiento anticorrosivo para protegerse de los ambientes altamente agresivos que a menudo se hallan presentes en las salas de envasado. Es fácil de limpiar y ha sido diseñada pensando en la ergonomía y la seguridad de uso, es simple de mantener y cumple todas las normas que actualmente demanda la legislación Europea en materia de seguridad e higiene.

1.2 Características principales

- Máquina totalmente automática, que sólo requiere un supervisor de línea si se utilizan bolsas Cryovac OSB™, 1 - 2 operarios si es con bolsas tradicionales Cryovac®.
- Pantalla en color interactiva de control táctil y comunicación con el operario, con entorno operativo Windows-CE.
- PLC de control Siemens S7 PLC y Profibus
- Puede estar equipada con 2 cámaras y 1 bomba de vacío ó 3 cámaras y 2 bombas de vacío, a fin de ofrecer la mejor combinación coste/necesidades de envasado. Puede alcanzar una velocidad de 4.9 a 7.7 ciclos/minuto, con una productividad de 9.8 (4.9 x 2) hasta 31 (7.7 x 4) paquetes por minuto de carne fresca, en función del número de cámaras, naturaleza del producto y configuración de las bombas de vacío.
- Cada cámara tiene instalados una barra de soldadura Ultraseal, un cortador y un aspirador del sobrante de bolsa.
- Bomba de vacío controlada por un inversor de frecuencia.
- Sistemas de seguridad activos, combinados con detectores de fallos de clase 2 , configuran un sistema de seguridad con la más moderna tecnología.
- Diseño que permite una limpieza fácil y efectiva para una higiene perfecta
- Todas las cintas pueden desmontarse para su limpieza sin necesidad de herramientas.
- Buen acceso para efectuar las operaciones de mantenimiento
- Construcción robusta, con materiales de alta calidad aprobados para uso alimentario.

3 Características técnicas

3.1 Dimensiones

Largo, Ancho y Alto Véase el diseño de la máquina

3.2 Peso

Weight gross 5500 kg aprox., con todos los módulos instalados
 Comprobar dibujo. Para cada módulo se precisa elevador de 5 Tm.

3.3 Servicios

3.3.1 Aire comprimido

	Tipo de aire	Limpio y seco
	Presión	6 bar
	Diámetro del tubo de entrada	19 mm I/D
	Consumo	25 Nm ³ /h máximo para la VSA312
	Conexión	Manguera de 3/4"

3.3.2 Electricidad

	Voltaje	400 V
	No. de fases	3 + tierra
	Frecuencia	50 Hz
	Potencia instalada	20 kW sin bomba roots 3 kW cada bomba roots (1 ó 2)
	Magnetotérmicos	40 A retardados
	Interruptor diferencial	Detección mínima 100 mA (recomendado – Klocner - Möller F7-40/4/01-U)

3.3.3 Vacío

	Configuración 1er. grupo	Bomba Busch RA 630 B (11 kW) + Roots WP1250D También puede utilizarse la bomba Busch RA 1000 B consulte con Transvac en Kriens
	Configuración 2º. grupo	misma configuración que la anteriormente descrita

3.4 Características operativas

3.4.1 Dimensiones del producto

Largo	760 mm máximo.
Alto	220 mm máximo.
Ancho	< 400 mm máximo. (modo automático)
Peso	250 g min, 60 kg maxpor cinta

3.4.2 Barras de soldadura

Largo	1.2 m, longitud efectiva 1.1 m
Altura barra soldadura	35 mm (10 ó 65 mm como opción)

3.4.3 Características de la bolsa

Largo	De acuerdo con el producto
Ancho	De acuerdo con el producto; 450 mm máximo. (modo automático)
Tipo(s) de bolsas)	Gama actual de bolsas retráctiles CRYOVAC® (alimentación automática de bolsas sólo con las del tipo OSB™)

3.4.4 Detalles funcionales

Productividad	4.9 a 5.1 ciclos/min. con 2 cámaras y 1 bomba RA630B. + Roots WP1250D 7.3 a 7.7 ciclos/min. con 3 cámaras y 2 bomba RA630B + 2 Roots WP1250D Dependiendo también del tipo de producto.
Nivel sonoro	63 dB (A) en el puesto de control 72 dB (A) a la salida de la cinta.
No. de operarios	1 Supervisor de línea si se usan bolsas Cryovac® OSB™ 1 ó 2 para la alimentación manual si se usan otros tipos de bolsas Cryovac®.

4 Configuración

4.1 Estándar

- 1 Cinta de transferencia equipada con fotocélulas para la detección del producto.
- 1 con la cinta de entrada.
- 1 Módulo de distribución
- 1 Módulo de campanas de vacío, con 2 ó 3 cámaras, cada una de ellas equipada con:
- 1 barra de soldadura de 1.2 m de longitud (efectivos 1.1m, 35 mm de altura
- Sistema de soldadura Ultraseal.
- Precorte interno, sistema antiinflado de la bolsa, Ultravac, corte del sobrante de bolsa.
- Sistema de aspiración del sobrante de bolsa
- 1 módulo distribuidor de salida
- 1 módulo con cinta de descarga
- Bomba Roots integrada, Busch WP1250 D (1 en las versiones VSA211 y VSA2113C, 2 en la versión VSA312)
- Juego de piezas de recambio
- Accesorios para la instalación
- Manual técnico en castellano y declaración de conformidad.

4.2 Versiones

- VSA211LH 2 cámaras con una integrada Busch Roots WP1250D
- VSA211RH 2 cámaras con una integrada Busch Roots WP1250D
- VSA2113CLH VSA211 preequipada con 3 cámaras + 1 integrada Busch Roots WP1250D
- VSA2113CRH VSA211 preequipada con 3 cámaras + 1 integrada Busch Roots WP1250D
- VSA312LH 3 cámaras con 2 integrada Busch Roots WP1250D
- VSA312RH 3 cámaras con 2 integrada Busch Roots WP1250D

Nota: LH = El flujo de trabajo en la máquina es de izquierda a derecha; RH = el flujo de trabajo en la máquina es de derecha a izquierda

4.3 Opciones

- Altura de las barras de soldadura de 10 mm ó 65 mm
- Conversión de la VSA2113C a VSA312 (incluyendo piezas e instalación en casa del cliente)
- Conversión de la VSA211 a VSA312, bajo demanda y con evaluación posterior
- Recogedor de sobrante de bolsas (Trim removal unit X143)
- Bombas Busch RA630B (1 en las versiones VSA211 y VSA2113C, 2 en la versión VSA312)
- Precorte de bolsas externo

4.4 Diseño de línea recomendado

- BLR 1 + TXM VSA + VSA + ST98-800
- FV + TXM VSA + VSA + ST98-800