

Konti-Anlagen zum Räuchern, Kochen und Kühlen

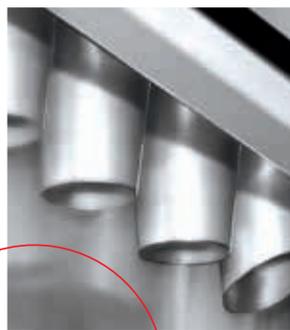


Sorgo[®]

ANLAGENBAU GmbH



Sorgo-Konti-Anlagen, der Maßstab in Qualität und Wirtschaftlichkeit



- Durch speziell geformte Luftdüsen wird eine optimale Luftverteilung erzielt.
- Das robust ausgelegte Fördersystem erlaubt eine Gewichtsbelastung von zwei Tonnen pro Wagen.
- Erstklassige Verarbeitung der Dachkonstruktion einer 20-Wagen-Konti-Anlage garantiert dauerhaften Betrieb.

Je nach Kundenanforderung ist ein Transportsystem für bodenfahrbare Wagen oder für Gestelle möglich •



Die Sorgo-Konti-Anlagen können im Nachtbetrieb ohne Bedienpersonal betrieben werden. Vor dem Ende der Arbeitszeit kann die Anlage beschickt werden und alle Prozesse laufen vollautomatisiert ab – das gekühlte Fertigprodukt kann am nächsten Tag entnommen werden.



Hervorragende Produktergebnisse

durch ausgereifte und zuverlässige Technik •

Die Pluspunkte der Sorgo-Konti-Anlage

- hochrationelle Produktion durch das automatische Fördersystem
- optimale Arbeitsbedingungen, da kein manueller Transport von Wagen in die Kammern und aus den Kammern
- die intelligente Technik erfüllt alle erdenklichen Hygienebestimmungen
- maximale Flexibilität wird durch sofortige Produktumstellung erreicht
- leistungsstark für große Produktionschargen bei geringem Platzbedarf
- längere Haltbarkeit der Produkte durch gezieltes und schnelles Passieren der kritischen Temperaturbereiche
- geringe Gewichtsverluste durch schnelles und kontrolliertes Abkühlen
- die Produkte sind mit der gewünschten Kerntemperatur ohne Zwischenlagerung verpackungsfähig
- Einsparung von Kühlraum und Lagerflächen



Ob hängende oder liegende Produkte – durch das ausgeklügelte Umluftverteilungssystem wird eine absolut gleichmäßige Temperaturverteilung erreicht, wobei die Kerntemperaturmessung über neuartige Funkfühler geregelt wird.



Sorgo-Konti-Anlagen in industrieller Bauform zeichnen sich durch erstklassige Verarbeitung und Zuverlässigkeit aus. Weltweit schätzen Kunden die zukunftsweisende Technologie und die praxiserprobte Technik.

Standardmäßig bestehen die Konti-Anlagen aus zwei Sektionen:
– einer Wärmebehandlungszone und einer Kühlzone.

Sektion 1 – zum Umröten, Trocknen, Räuchern, Braten und Kochen

Sektion 2 – zum Duschen, Intensivkühlen und Trocknen

Die Anlagen werden hintereinander in Tunnelausführung oder alternativ in zweireihiger Ausführung zusammengebaut. Der Rauch- und Kochbereich wird durch ein Zwischensegment mit eingebauter, doppelisolierter Jet-/Hubtüre, die pneumatisch betrieben wird, vom Intensivkühlbereich getrennt.

Der Schleusenteil ist mit einer dichtschießenden, vollisolierten Türe ausgestattet. Damit gewährleistet wird, dass die Türe absolut dicht schließt, wird sie zusätzlich mit Pneumatikzylinder an die Türsteher gedrückt. Die Schleusentüre bzw. die Jet-/Hubtüre ist vollisoliert und reduziert Energieverluste.

Sie wird automatisch nach oben gehoben und gesenkt. Da beide Sektionen bzw. Anlagen durch eine Schleuse miteinander verbunden sind, ergeben sie eine bauliche Einheit.

Der automatische Wagentransport innerhalb der Anlage erfolgt durch das auf dem Anlagenboden installierte Transportsystem.

Die Beschickungswagen werden mit Getriebemotoren und rostfreier Förderkette transportiert.

Nach Beendigung des Wärmeprozesses öffnet sich die Schleusentüre, und die Beschickungswagen werden automatisch über das eingebaute Fördersystem in den Kühlbereich transportiert. Dann schließt die Jet-/Hubtüre, und die Anlage kann wieder neu beschickt werden. Die Beschickung und die Entnahme der Wagen erfolgen ebenfalls automatisch.



Hans Greisinger, Produktionsleiter der Firma Greisinger Fleisch,- Wurst- und Selbwarenerzeugung GmbH, und Peter Sorgo freuen sich über die erfolgreiche Zusammenarbeit mit den neuen Sorgo-Konti-Anlagen.





Die großflächige 12,1"-Touch-Bildschirmsteuerung überzeugt durch übersichtliche und einfache Bedienung.



Das Betreten der Anlage sowie das Bewegen der Rauch- und Kochwagen entfällt.

Dies schafft zusätzliche Betriebssicherheit und reduziert Personalkosten •

Das äußerst hohe Umluftvolumen der Anlagen mit dem zusätzlich integrierten Abluftventilator garantiert gleichmäßige und verkürzte Verfahrensprozesse. Jeder Wagenplatz verfügt über ein Umluftgebläse mit Mittelpunktansaugung. Dadurch wird eine einzigartige Beschickungskapazität ermöglicht.



Neueste Computertechnologie steuert die einzelnen Sektionen in Perfektion

ÜBERSICHTLICHE BEDIENUNG · HOHE AUFLÖSUNG · ALLE DATEN AUF EINEN BLICK

Je nach individuellen Anforderungen stehen verschiedene Steuerungssysteme zur Auswahl •



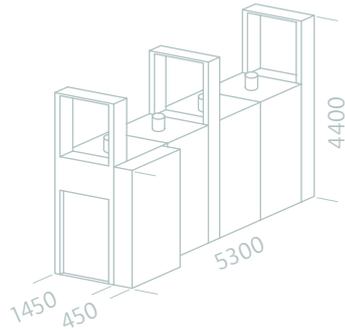
Sorgo Recocent 9000 ist das zentrale Hightech-Auszeichnungssystem. Es ermöglicht dem Anwender ein komfortables Qualitätsmanagement nach HACCP mit Produktionskontrolle. Einfache Vernetzbarkeit aller Sorgo-Steuerungen auf einem Zentral-Computer. Eine breite Palette wie Aufzeichnungsintervall, Zoomfunktion, Bildaufbaufolge, Prozessliste, Multitaskingfähigkeit sowie Alarmgrenzwerte für alle aufzeichnenden Anlagen, Datenausgabe in Bild, numerische und/oder grafische Druckform usw. zeichnen die auf die Erfordernisse der täglichen Praxis zugeschnittene Software-Architektur aus. Programmierung und PC-Fernabfrage über Netzwerk oder Internet. Fernüberwachung-Fernwirktechnik mit Sorgo-Control. Alle Bedienerfunktionen sind in menügeführte Gruppen aufgegliedert, wodurch eine unkomplizierte und logische Handhabung sichergestellt ist •



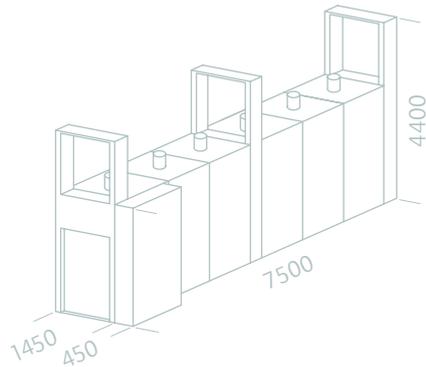
Räuchern – Kochen – Intensivkühlen

Technische Details und Daten

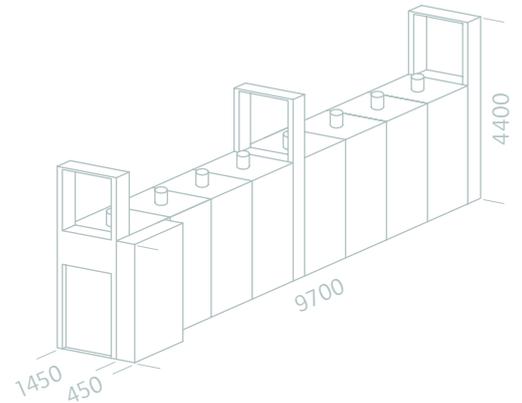
Mehrwagenkammern,
einreihige Ausführung



Typ 6000



Typ 9000

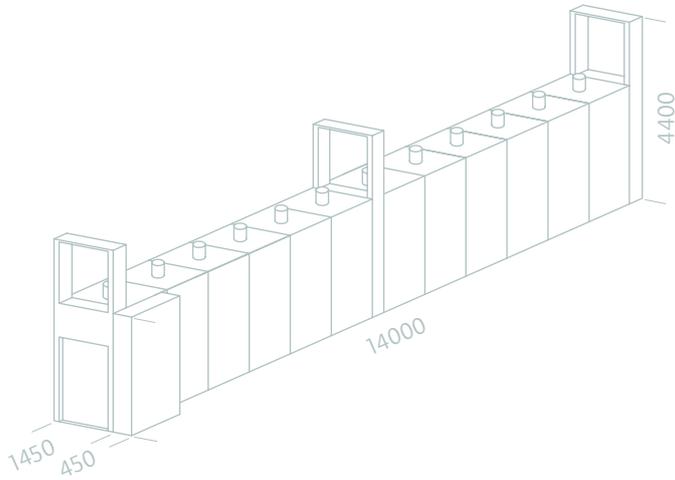


Typ 12000

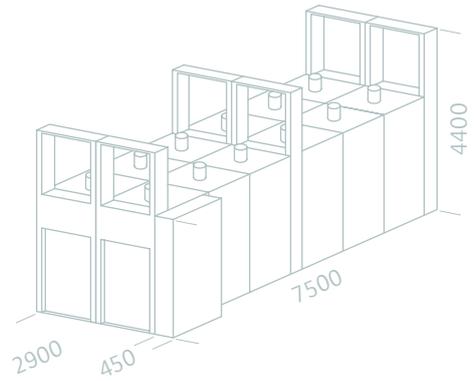
Type	Motorumluftleistung (kW)	Heizleistung kW			Kühlleistung kW
		Elektro	Öl *)	Gas *)	Glykol, Freon, Ammoniak
6000	15	57	57	57	30
9000	21	84	84	84	45
12000	27	112	112	112	60
15000	34	140	–	–	75
18000	42	168	168	168	90



Mehrwagenkammern,
zweireihige Ausführung



Typ 18000



Typ 18000

Type	Verbrauch kg/h		Rauchwagen	
	ND-Dampf 0,3 - 0,5 bar	HD-Dampf 6 - 8 bar	Anzahl	B/T/H (cm)
6000	100	110	2 + 2	100/100/200
9000	150	165	3 + 3	100/100/200
12000	200	220	4 + 4	100/100/200
15000	250	275	5 + 5	100/100/200
18000	300	330	6 + 6	100/100/200

Größere Anlagen auf Anfrage.



Sorgo[®]

ANLAGENBAU GmbH

Entwicklung und Herstellung von Anlagen zur Räucher-,
Wärme- und Kühlbehandlung von Fleisch-, Fisch- und Käseprodukten



9020 Klagenfurt · Austria · Hirschstraße 39 · Industriezone West
T +43 463 34242 F +43 463 36787 · office@sorgo.at

www.sorgo.at