



STACJE MYCIA

Higiena i czystość to jedne z najważniejszych czynników gwarantujących bezpieczną produkcję. Ma szczególne znaczenie w zakładach, w których surowce są przekształcane w produkty przeznaczone do spożycia przez ludzi.

W Boccard Kates doskonale zdajemy sobie z tego sprawę, dlatego projektujemy nasze instalacje w taki sposób, aby zapewnić jak najbardziej wydajny i optymalny proces ich mycia. Nasi technolodzy i konstruktorzy doskonale znają technologię mycia CIP (Cleaning in Place), COP (Cleaning on Place) oraz sterylizacji SIP (Sterilisation in Place).

ZASTOSOWANIE

- mycie i sterylizacja instalacji przemysłowych
- mycie i sterylizacja urządzeń procesowych

Branże: przemysł kosmetyczny, farmaceutyczny, spożywczy, browarniczy

Procesy: mycie, sterylizacja

REALIZACJA

- dostosowane do procesu, istniejącej infrastruktury oraz preferencji
- projektowanie uwzględniające typ zanieczyszczeń, wielkość,
- złożoność oraz lokalizację obiegów
- dobór odpowiedniej prędkości przepływu oraz stopnia turbulencji
- zgodność z dyrektywą ATEX

PODZIAŁ

ze względu na proces:

- jedno- i wielotorowe
- jedno- i dwufazowe

ze względu na budowę:

- przejezdne, stacjonarne
- dwu i trzy zbiornikowe

DANE TECHNICZNE

Materiał

nierdzewne z grupy 8
(1.4301; 1.4404)

Parametry

atmosferyczne

Temperatura pracy

+5/+95°C (stacje mogą być zasilane z zewnętrznego źródła ciepła lub posiadać wbudowany moduł energetyczny - elektryczny)

Pojemności robocze

Pojemności robocze zbiorników CIP - stacjonarne od 50L do 5000L, mobilne od 50L do 250L (ze względu na wymagania i ograniczenia przepisów ogólnych BHP)

OPCJE WYPOSAŻENIA

- dedykowane sterowanie z oprogramowaniem pozwalającym na wysoką automatyzację procesu
- autonomiczny lub centralny system sterowania, w przypadku zabudowania w strefie zagrożenia wybuchem szafa/panel sterujący na urządzeniu lub w strefie bezpiecznej
- zespół podgrzewania i regulacji temperatury roztworu myjącego
- moduł podawania stężonego środka myjącego (kwaśnego/zasadowego/środka dezynfekującego) w opraciu o wskazania wbudowanego konduktometru lub pompy dozujące
- elektryczny moduł ogrzewania zabudowany indywidualnie na każdym zbiorniku lub JAD zasilany parą z zewnętrznego źródła zabudowany na obiegu zewnętrznym
- dodatkowa pompa/pompy powrotne

STANDARD WYKOŃCZENIA

Wykończenie hutnicze 2B, spoiny i/lub powierzchnie szlifowane do wymaganego Ra w zakresie 0,5-0,8 mikrona, piaskowane, szczotkowane, trawione i pasywowane.