

Anforderung und Lösung

Die Getränkeindustrie ist heute dynamischer als je zuvor. Immer umfangreichere Produktportfolios und eine steigende Anzahl von Produktneuheiten führen zu höchsten Anforderungen vor allem für die Technik: Abfüller von Bier, Biermischgetränken, Eistee oder Fruchtsäften benötigen bei der Pasteurisation ein hohes Maß an Flexibilität bei gleichzeitig höchster mikrobiologischer Sicherheit. KHS hat mit dem Innopas SX einen Tunnelpasteur entwickelt, der mit seinen neuen Funktionen und seiner Struktur genau diesen Anforderungen gerecht wird.

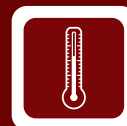
Hauptmerkmale

- Aktive Spritzung auf jedem Deck
- Niedriger Energieverbrauch durch optimierten Wasser- und Wärmehaushalt
- 6 Baureihen zur optimalen Anpassung an Prozessanforderungen und verfügbare Medien
- Externes Gestell für zentrale Medienversorgung
- Zugänglichkeit für Bedienung, Reinigung und Wartung
- Kürzeste Installationszeit

Grundausstattung

- Hochentwickelte dynamische PE-Regelung
- Komplett in Edelstahl
- Vollmodulare Bauweise
- Integrierte Isolierung in Dach und Seitenelementen
- Schräge Dachflächen
- LED-Beleuchtung des Arbeitsbereiches im Ein- und Auslauf
- Neuer, selbsteinstellender dynamischer Behälterüberschub
- Schmierungsfreie Lager





Vorteile

- Höchste Produktsicherheit bei maximaler Produktqualität durch PE-Regelung basierend auf Messung des realen Temperatur-Zeit-Verhaltens des zu verarbeitenden Behälters.
- Alle prozessrelevanten Komponenten mit Rückmeldung, zur Sicherung der Prozessqualität.
- Voraussetzung zur Anwendung eines Lock Out Tag Out Konzeptes bereits gegeben.
- Reduzierte Ersatzteilhaltung durch hohen Anteil an Gleichteilen.
- Vordefinierte Bauräume und zugehörige Schnittstellen zur einfachen Nachrüstung von Funktionen.



Service

- Kundenspezifische Auslegung der Maschine
- Schnelle Ersatzteilversorgung
- Einfache Nachrüstung von Funktionen
- Weltweiter Service

Optionen

- Schneller Sortenwechsel
- Flexible Geschwindigkeitsanpassung an die Linienleistung
- Behälterabblase am Auslaufbereich der Maschine
- Wassersparkonzepte
- Taupunktgeregelte Behälterauslauftemperatur
- Verwendung als Wärmer möglich

Technische Daten

Maschinenleistung (abhängig von Produkt und Behältergröße)

5.000 Beh./h – 150.000 Beh./h

Maschinenvarianten

Ein- und Doppeldeckmaschinen

Verfügbare Behandlungsbreiten

bis 6,4 m

Verarbeitbare Behälter

Glasflaschen, PET-Flaschen, Dosen