

Semi-kontinuierliches Anlagensystem KCS

Die halb-kontinuierliche Anlage mit nachgeschaltetem Intensivkühlen



Vorteile

„Inline“ Produktion

Der Produktionsprozess erfolgt beim kontinuierlichen Chargensystem fortlaufend („Inline“), d.h. vom Füllen bis zum Verpacken gibt es keine Verzögerung bei der Bearbeitung der Produkte.

100 % Trennung von High- und Low-Risk Bereich

Die luftdichte Transferzone zwischen Ein- und Ausfahrseite ermöglicht die Trennung von Produktions- und Verpackungsseite („Low-Risk, High-Risk“).

Integration

Das System lässt sich durch vor- und nachgelagerte Automatisierung optimal in die Produktionsumgebung einbinden.

Gut zu wissen

Einsatz

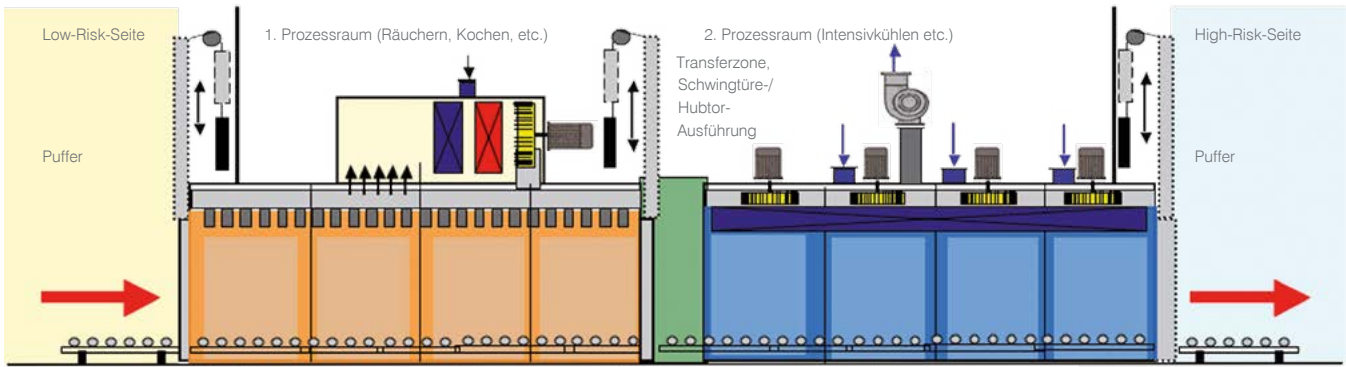
Die Prozessräume werden jeweils durch eine Transferzone (Schwingtüre oder Hubtor) getrennt. Eine Anlage kann aus zwei oder mehreren Zonen bestehen.

Mögliche Prozesse

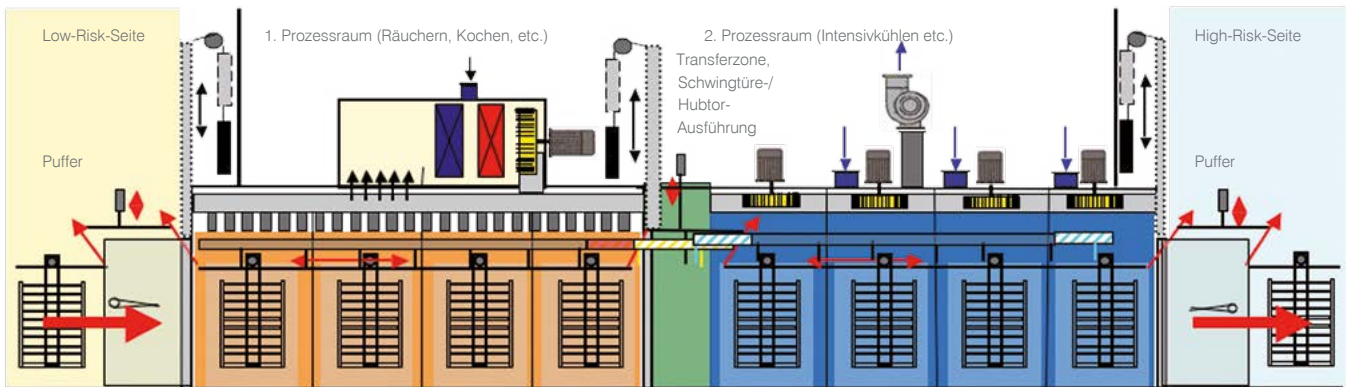
- Trocknen / Räuchern / Kochen und nachgeschaltet Intensivkühlung
- Kochen und nachgeschaltet Intensivkühlung
- Andere Kombinationen auf Anfrage

Bodentransport / Rollbahn oder Hängebahn

Transport erfolgt ruckfrei



Beispiel mit Flurfördereinrichtungen (Gestelle oder Rauchwagen)



Beispiel mit Hängegestellen

	Anzahl Wagen	Gehäuseabmessungen (inkl. Ausdehnung) (cm)		Mindestraumhöhe bei Schwingtüren (cm)		Mindestraumhöhe bei Hubtor (cm)	
		Länge mit Schwingtüre in Transferzone	Länge mit Hubtor in Transferzone	ohne Hängebahn	mit Hängebahn	ohne Hängebahn	mit Hängebahn
Tandem	4 + 4	1052	967	400	projektbezogen	500	projektbezogen
	5 + 5	1274	1189	450			
	6 + 6	1496	1411	450			
	7 + 7	1718	1633	480			
	8 + 8	1940	1855	480			
Parallel	6 + 6	830	745	450		500	
	8 + 8	1052	967	480		500	
	10 + 10	1274	1189	500		500	
	12 + 12	1496	1411	500		500	

Ausstattungen	Bezeichnung	Standard	Optionen	Einfahrt	Transfer	Ausfahrt	Bemerkungen	
Transferzone (wahlweise)	Schwingtüre (S)		→	mögliche Ausführungen siehe unten				
	Hubtor (L)							
Bodentransport	Puffer Low-Risk Seite		x	L	S/L	L		
	Einzug ab 1. Stellplatz	x						
	Transport in nachfolgende Zone	x		S/L			S/L	
	Transport auf letzten Stellplatz	x						Transportsystem immer erforderlich
Rollenbahn	Puffer High-Risk Seite		x	L		L		
	Puffer Low-Risk Seite (1 Platz)	x		L			Manueller Eintransport in Puffer	
	Puffer Low-Risk Seite (n Plätze)		x					
	Einzug ab 1. Stellplatz	x						
	Transport in nachfolgende Zone	x						
	Austransport auf Pufferstellplatz	x						
Puffer High-Risk Seite (1 Platz)	x						Manueller Weitertransport aus Puffer	
Hängebahn	Puffer High-Risk Seite (n Plätze)		x					
	Puffer Low-Risk Seite		x	L	L	L		
	Einzug ab 1. Stellplatz	x						
	Transport auf letzten Stellplatz	x		S/L			S/L	Transportsystem immer erforderlich
	Austransport aus letzter Zone		x					
Puffer High-Risk Seite		x	L			L		