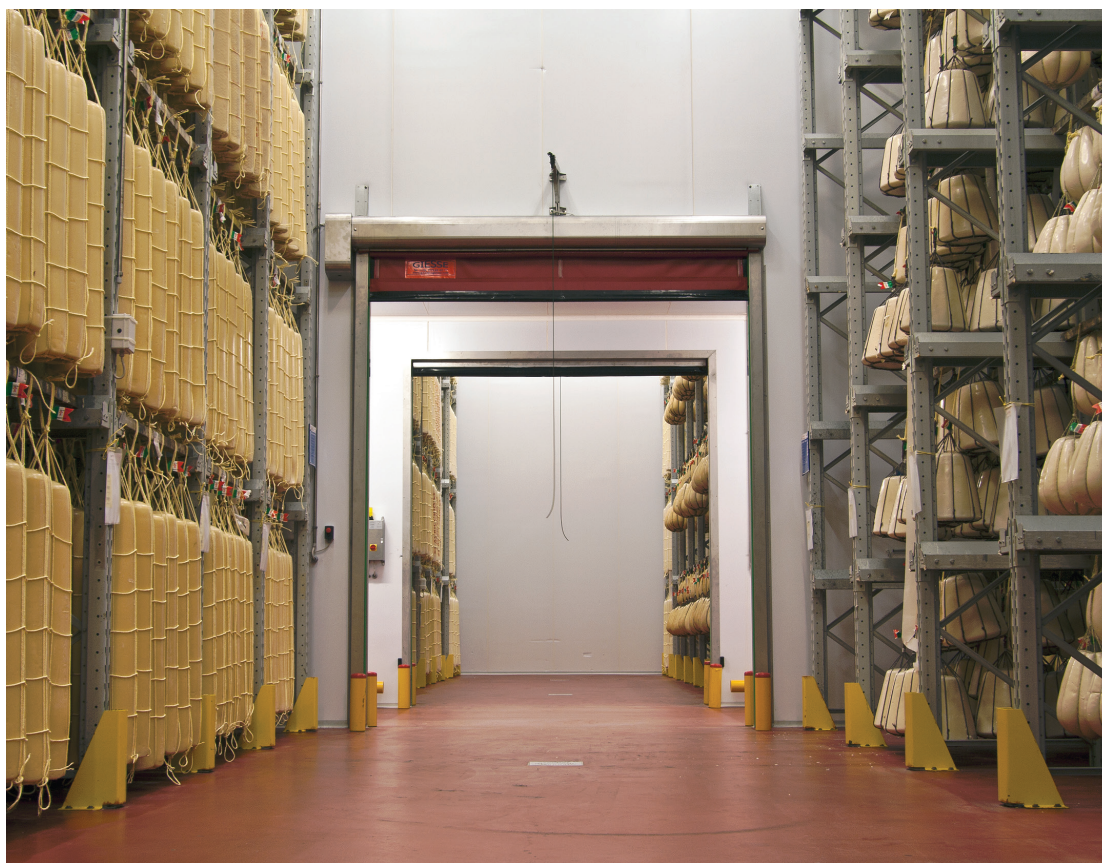




奶酪产品的熟化，
风干及处理设备



在肉制品，奶酪，鱼类加工工业，Travaglini一直立于烟熏，风干，发酵设备设计及制造的最前沿。基于公司专业的生产制造经验，我们在肉制品加工设备领域具有能够满足奶酪生产需要的设备，我们可以满足在奶酪生产过程中任何的生产需要，尤其是以下方面。

成熟间

这个阶段对新鲜或者半新鲜的产品非常重要，它的目的就是为了生产出美味及香味都好的奶酪产品。成熟间带有Sani-系统，不锈钢制成，带圆角，确保充分的卫生环境。

Travaglini系统设备在设计时都考虑了每个房间各个部分的热能，控制气味生成（氮和二氧化碳），以及从纺织风道出来的风量是否均匀，以确保产品表面风干过度。

熟化间

根据这一阶段的持续时间，有可能谈论中度（3-6个月）或长期（6个月以上）的熟化。Travaglini的熟化间，保持温度和相对湿度，以便使产品的特征香气的形成。

空气分布通过管道进入房间，这使得空气分散在产品上一致均匀，并能根据要求实现失水。

根据的奶酪的品种，装载量，有不同的解决方案：带圆形纺织风道，墙壁送风或静态热交换器设备。通常奶酪被放置在特殊的堆叠式机架或挂起。

Your ideas. Our solutions.





空气调节房间

Travaglini始终专注于生产, 包装区域的温度和湿度的理想参数值, 这些区域卫生的需要也可以被认为与此目标一致。举个例子, 比如空气处理机组, 出于技术方面考虑的, 如圆角, 斜面, 或可洗材料, 允许的各个组成部分, 便于清洗, 以除去污垢及残余物。

电脑化系统

我们的电脑化系统可以对设备进行相关的温度及湿度控制并进行以下的管理及监控操作:

- 预先设定程序参数;
- 控制液体温度及失水率;
- 记录并显示某个页面上的图标变动趋势(例如温湿度等等);
- 自动对比核实过程中操作的正确性。

而且, 为达到中央控制不同使用方式的监控目的, 我们设计了专门的管理监控系统, 可以报警, 远程控制, 协助并自动进行中央控制, 达到能耗管理的最优化。





节能

我们的设备基于生产出最佳产品的要求，同时优化制冷，制热系统，从而实现节能的效果，实现途径如下：

热回收：

我们的系统可以确保在冷凝压缩时回收所有的热能。因此，当后加热需要与制冷请求一致时，它几乎不需要使用外部热的来源。而且，热水在40-45℃左右时，此外，热水约40-45℃下与减温器（可选）可以产生热，它可以用于其他处理的系统，以及其他工厂的需求。

热焓：

我们的设备系统可以根据实际情况，有效利用外部空气的焓值、温度，来实现对房间温度、湿度的辅助调节。在我们选型设计时，已充分考虑地点，尽管可能外部空气的相关值与设计值偏差较大。

节能装置：

带有独立的制冷单元，我们预计在制冷液体的操作下，与相同的电力消耗对比，我们的压缩机 能率增加了15-18%。

高效马达 (IE2-IE3)：

增加系统输出率，减少电力能耗。

变频器：

频率调节器，安装在风扇/压缩机马达上，在做功进程或者加载时通过增加/减少转速，以提高效能。

直接耦合电机/风扇：

利用此种技术，并与变频器的使用相结合，可有效减少系统的能耗，优化系统的运行调整。

制冷和制热的精确：

实时有效调节系统制冷制热量，从而实现整个系统的高精度调节。

热氟除霜系统：

可以有效快速的为制冷盘管除霜，相应的也可以节能。



Your ideas. Our solutions.