



Travaglini

AUFTUANLAGEN



Seit dem Jahre 1950 ist **Travaglini S.p.A. führend in der Herstellung und Entwicklung von Auftauanlagen** für alle Arten von Fleisch und Fleischprodukten, sowie verschiedenster Fischerzeugnisse.

Während des gesamten Auftauzyklus, der in Abhängigkeit der Produktabmessungen zwischen 12 und 36 Stunden andauern kann, können wir eine perfekte Gleichmäßigkeit der Temperatur an allen Stellen des Raumes mit einem sehr geringen Gewichtsverlust gewährleisten.

Die Vorteile unserer Anlagen

- Klimaschrank, Heiz- und Kühlregister, Ventilator, Luftzufuhr- und Luftansaugkanäle aus Edelstahl;
- ein Mikroprozessor kontrolliert den Betrieb der Anlage mittels Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsfühler im Raum sowie Fühler im Produkt (Oberfläche und Kern). Die Letztgenannten werden in das Produkt eingeführt, um in Realzeit die Temperatur unter sich ändernden Raumbedingungen auf dem Monitor verfolgen zu können und demzufolge den Betrieb der Anlage neu einstellen zu können;
- Heizungs- und Befeuchtungssystem mit Sattdampf für eine bessere Effizienz und einen größeren Wärmeübergangskoeffizienten bei der Wärmeübertragung auf das Produkt mit hoher Gleichmäßigkeit;
- konstante mikrobielle Belastung Dank des Einsatzes von Dampf im Raum;
- mikrobiologische Produktsicherheit und Hygiene während des Prozesses garantieren eine lange Haltbarkeit;
- einstellbare Raumtemperatur von -5 bis +20°C und rel. Luftfeuchtigkeit bis 95%-100%;
- die Anlage arbeitet am Zyklusende auch als Kühlzelle, um die aufgetauten Produkte bis zur Verarbeitung kalt zu halten;
- geringerer Gewichtsverlust im Vergleich zu anderen Auftausystemen;
- geringer Verlust an wertvollen Proteinen;
- geringe Energiekosten;
- hohe Ladekapazität (mehr als 1000 kg/mq);
- Vermeidung aller Nachteile der herkömmlichen Auftaumethoden mit Kaltwasser, wie das Eindringen von Wasser in das Rohmaterial, enorm hoher Wasserverbrauch und Abfluss von Schmutzwasser in die Abwasserkanalisation.



Gleichmäßiger Gewichtsverlust

Im Anlagentyp "Turbo" wird die Luftverteilung über zwei an den Seitenwänden angebrachte Kanäle, die speziell dimensioniert und mit konischen Luftdüsen ausgestattet sind, ausgeführt. Ein Linearantrieb bewegt die Regelklappen im Inneren der Lufteinlasskanäle und garantiert somit eine sich ständig hin- und her bewegende Luftwalze im Raum. Über Deckenkanäle mit einstellbaren Ansaugdüsen wird die Prozessluft wieder dem Klimaschrank zugeführt.

Computersystem

Unser computergestütztes System zur Steuerung und Verwaltung der Prozesse gestattet die Kontrolle sämtlicher Prozessparameter wie:

- die Eingabe vorgegebener Programme;
- Kontrolle der Temperaturen aller Medien, um somit den Gewichtsverlust optimieren zu können;
- gleichzeitige Aufzeichnung und Wiedergabe der Kurvenverläufe verschiedener Variablen (Temperatur, relative Feuchtigkeit, usw.) auf nur einer Seite des Displays;
- Überprüfen der programmgemäßen Abläufe aller Auftauzyklen.

Um die Überwachung mehrerer Anlagen von zentraler Stelle aus zu ermöglichen, haben wir eine spezielle Software entwickelt, welche die Überprüfung und Kontrolle aller Alarmmeldungen, Datenaufzeichnungen, grafischen Anzeigen, Fernüberwachung, Fernsteuerung und Fernwartung, sowie die automatische und zentralisierte Kontrolle der Räume für eine Verbrauchsoptimierung zulässt.



Your ideas. Our solutions.