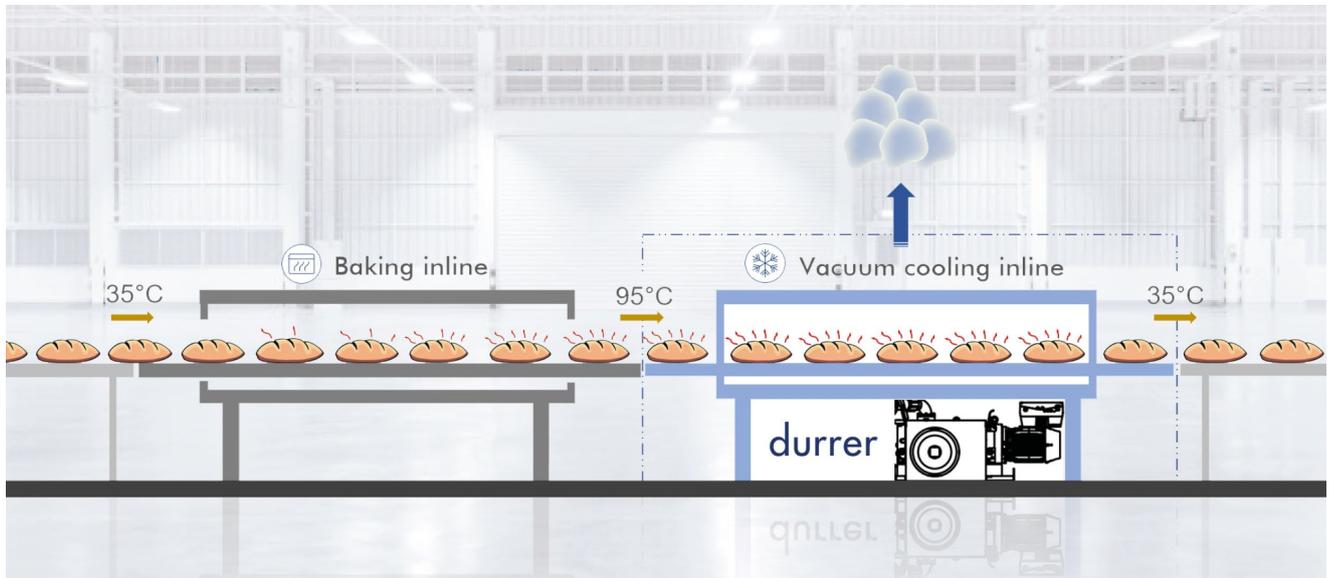


VCS-Inline Vacuum-Cooling-Solution

Vakuüm Kühlanlage zum Kühlen von Backwaren für die Inline-Produktion



Die schnellste Kühlmethode überhaupt: Unsere leistungsstarken Vakuüm Kühler sorgen für mehr Effizienz in der Backstube. Höchste Hygienestandards und die problemlose Integration in bestehende Leitsysteme sind selbstverständlich.

Bei der Inline-Vakuüm Kühlanlage handelt es sich um ein kontinuierliches System: Das Backgut wird vom Backofen aus über eine Förderbandstrasse zu den Kühlkammern geführt – vollautomatisch und in einem Durchgang. Innert Minuten wird es um 60°C abgekühlt und anschließend direkt an die Weiterverarbeitung transportiert: schneller geht es nicht. Eine leistungsstarke Pumpe zieht den Dampf ab. Unsere Vakuüm Kühler erfüllen hygienisch und technisch höchste Anforderungen. Sie steigern die Produktivität in der gewerblichen und industriellen Produktion von Backwaren. Und sie sorgen für eine optimierte Raumnutzung.

Neben Grossanlagen liefern wir kleinere und standardisierte Vakuüm Kühlanlagen, konzipieren aber auch kundenspezifische Lösungen.



ZENTRALE VORTEILE

- Herausragendes Preis-Leistung-Verhältnis
- Gebaut für die höchsten Qualitäts- und Hygiene Ansprüche
- Prozesssicherheit / Pulsieren
- Neueste, hoch effiziente Pumpentechnologie
- Minimaler Platzbedarf dank modularem Konzept
- Einfache und intuitive Eingabe und Konfiguration über grosses HD-Touchdisplay-Terminal
- Schnittstelle zu übergeordneten Leitsystemen (Industrie 4.0)
- Fernwartung via Internetverbindung zu VPN-Router
- Pre- und Aftersales-Services
- Gebündeltes Durrer-Knowhow: alles inhouse und aus einer Hand
- **3 Jahre Garantie**

Auslegung Vakuümkammer:

Durrer Spezialmaschinen AG

Calendariaweg 2 / 6405 Immensee / Switzerland

Phone +41 41 854 40 60 / info@durrer.com / durrer.com

Dok. Datum: 09.07.2020

Die Vakuumkammer der Inline-Anlage wird als «Customized-Version» angeboten. Unsere Ingenieure legen die Grösse und Kapazität der Anlage anhand der vorher mit dem Kunden festgelegten Parameter und Zielen aus. Folgende Zielvorgaben werden definiert:



KÜHLZEIT



TRANSPORTZEIT



KAMMERGRÖSSE



ANZAHL KAMMERN

Folgende Faktoren führen zur optimalen Definition:

BACKOFEN OUTPUT	<ul style="list-style-type: none"> - Bahngeschwindigkeit - Förderbreite
PRODUKTDEFINITION	<ul style="list-style-type: none"> - Brotgewicht pro Std. - Dimension Fördergut (Backware oder Formen) - Anzahl Fördergut pro Std. - Gewicht des Backguts
KÜHLPROZESS	<ul style="list-style-type: none"> - Vakuumkühlung oder Stabilisierung
LAYOUTVORGABEN	<ul style="list-style-type: none"> - Anordnung Backofen-Vakuumkühlung-Weiterverarbeitung - In Linie, L- oder U-Anordnung - Anordnung Vakuumkühlkammern: horizontal oder vertikal - Platzierung des Vakuumpumpenstandes - Verrohrung, Verkabelung
SCHNITTSTELLE zu Backofen und Weiterverarbeitung	<ul style="list-style-type: none"> - Mechanisch, elektrisch und Datenkommunikation - Industrie 4.0
LAYOUTPLANUNG	



**OPTIMIERTER
PLATZBEDARF**

+

**OPTIMIERTE
KÜHLUNG**



Auslegung Pumpenstand:

Wie bei der Vakuumkammer wird die optimale Pumpe für das System nach einer ersten Produktanalyse evaluiert. Wir bieten zwei Pumpenstand-Typen an:

TYP TECHNIKRAUM: Offener Pumpenstand. Die Pumpen, werden in einem separaten Technikraum aufgestellt.

TYP BACKSTUBE: Geschlossener Pumpenstand mit Chiller. Dieses System wird direkt in der Backstube aufgestellt.

Pumpenleistung:

- 1 x 200 m³ zum Kühlen von ca. 20 kg Brot
- 1 x 450 m³ zum Kühlen von ca. 40 kg Brot
- 1 x 950 m³ zum Kühlen von ca. 80 kg Brot
- 2 x 950 m³ zum Kühlen von ca. 160 kg Brot
- 3 x 950 m³ zum Kühlen von ca. 240 kg Brot
- Customized-Version nach Ihren Vorgaben

Kühlleistung:

Von 95°C auf ca. 35° Kerntemperatur in 4 Minuten

