

Semi-kontinuierliche Anlagensysteme

Vorteile

„Inline“ Produktion:

Der Produktionsprozess erfolgt beim kontinuierlichem 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.

Charakteristiken

Einsatz:

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

Mögliche Varianten:

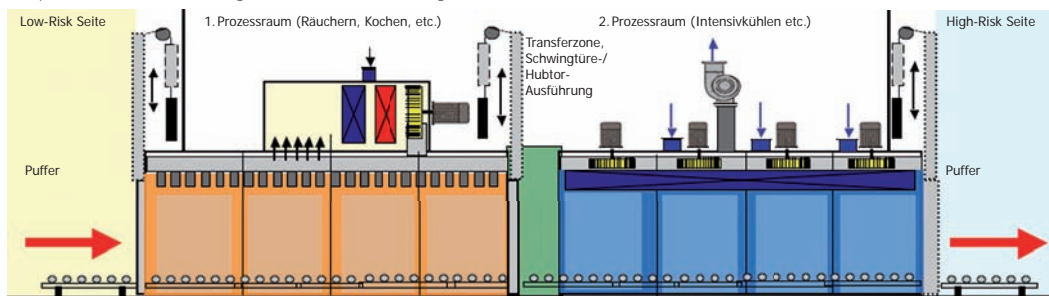
- Trocknen/Räuchern/Kochen und nachgeschaltet Intensivkühlung
- Kochen mit nachgeschalteter Intensivkühlung
- Andere Kombinationen auf Anfrage

Bodentransport/Rollbahn oder Hängebahn

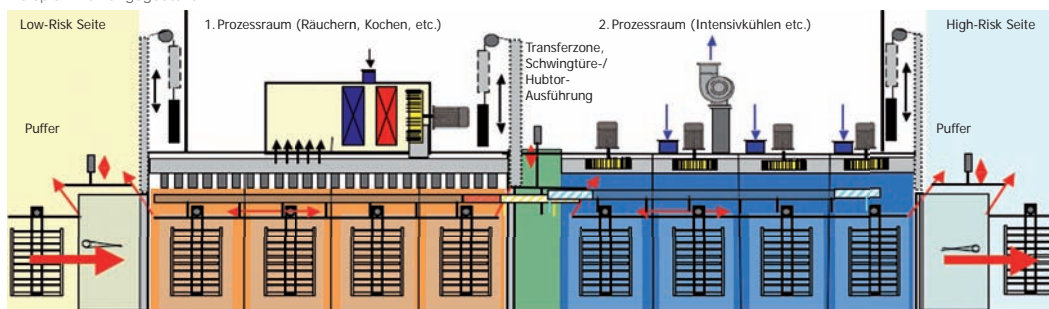
Transport erfolgt ruckfrei.

Semi-kontinuierliche Anlagensysteme

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		500	
	6 + 6	1496	1411	450		500	
	7 + 7	1718	1633	480		500	
Parallel	8 + 8	1940	1855	480	projektbezogen	500	projektbezogen
	6 + 6	830	745	450		500	
	8 + 8	1052	967	480		500	
	10 + 10	1274	1189	500		500	
	12 + 12	1496	1411	500		500	

Features [⊙]	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		S/L		S/L	S/L	
	Transport in nachfolgende Zone	x						
	Transport auf letzten Stellplatz	x						
Rollenbahn	Puffer High-Risk Seite		x	L	L	L		
	Puffer Low-Risk Seite (1 Platz)	x						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						
Hängebahn	Puffer High-Risk Seite (1 Platz)	x					Manueller Weitertransport aus Puffer	
	Puffer High-Risk Seite (n Plätze)		x					
	Puffer Low-Risk Seite		x	L	S/L	L		
	Einzug ab 1. Stellplatz	x		S/L		L	S/L	
Transport auf letzten Stellplatz	x							
	Austransport aus letzter Zone		x					
	Puffer High-Risk Seite		x	L		L		

[⊙] Anlagengrundinformationen siehe entsprechende Flyers