



Station CIP mobile

CIP 100 L / 300 L / 500 L



Système CIP mobile (Clean-In-Place)
pour le nettoyage automatique des cuves,
des appareils et de la tuyauterie

Conception mobile

Les deux cuves et les autres composants de l'appareil sont montés sur un châssis de support compact sur roulettes.

Sa conception mobile permet une manipulation et un déplacement faciles de la station CIP entre les cuves ou d'autres appareils qui doivent être nettoyés.

Nettoyage et désinfection des systèmes de production d'aliments et de boissons

La conception, la production et l'entretien des équipements de production et de stockage des aliments doivent être réalisés conformément aux normes d'hygiène les plus strictes. Les produits parfaitement adaptés à la consommation ne peuvent être produits que dans des systèmes propres et entretenus régulièrement.

La station CIP est conçue pour le nettoyage et la désinfection des surfaces internes des cuves, des appareils et de la tuyauterie - tous les composants du système en contact avec le produit (aliment) pendant l'utilisation. La technologie CIP vous permet de nettoyer les parties du système difficiles d'accès, où le nettoyage manuel est impossible.

Utilisation polyvalente

La station CIP est idéale pour nettoyer les cuves et les appareils de brassage de bière. Elle peut également être utilisée pour l'entretien des appareils conçus pour la production d'autres aliments et boissons.

Économisez de l'eau, des produits de nettoyage et du temps

La station CIP contient une solution de nettoyage préparée, qui est chauffée à une température appropriée. Le liquide circule dans un système fermé et reste stocké à l'intérieur de la cuve après l'utilisation. La solution peut être utilisée pour plusieurs cycles de nettoyage.

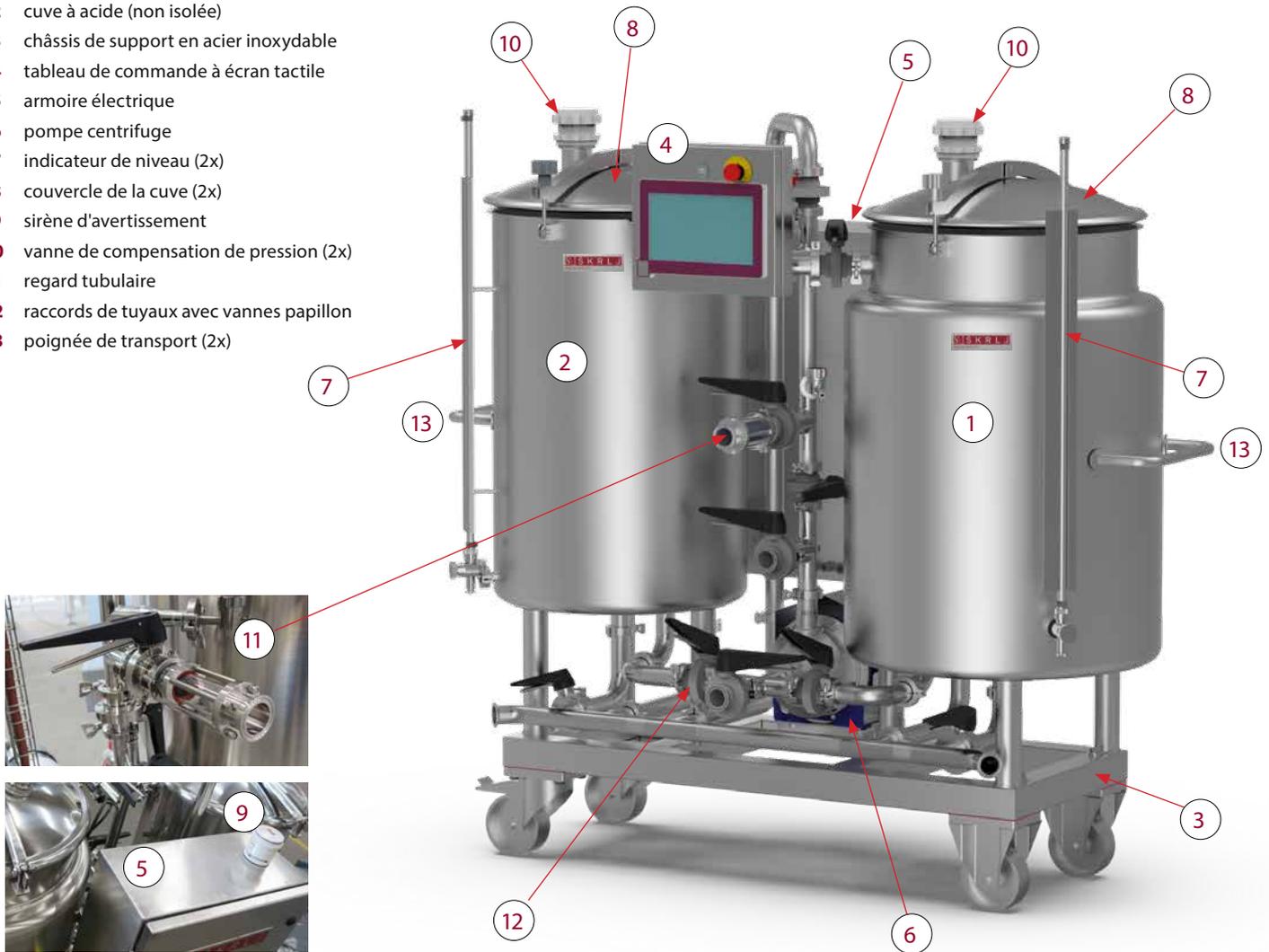
Sûr et facile à utiliser

La station CIP, contenant le liquide de nettoyage préparé, doit être connectée à la cuve ou à l'appareil que vous souhaitez nettoyer. Activez l'écoulement et la circulation du liquide de nettoyage dans le système. Cela peut s'effectuer uniquement si l'appareil que vous souhaitez nettoyer est équipé de raccords CIP (connecteur, boule de lavage), compatible avec la station CIP.



Composants de la station CIP

- 1 cuve à lessive (isolée)
- 2 cuve à acide (non isolée)
- 3 châssis de support en acier inoxydable
- 4 tableau de commande à écran tactile
- 5 armoire électrique
- 6 pompe centrifuge
- 7 indicateur de niveau (2x)
- 8 couvercle de la cuve (2x)
- 9 sirène d'avertissement
- 10 vanne de compensation de pression (2x)
- 11 regard tubulaire
- 12 raccords de tuyaux avec vannes papillon
- 13 poignée de transport (2x)



Contrôle par écran tactile

L'interface utilisateur intégrée permet un fonctionnement et un contrôle de processus simples dans chaque phase.

Écran principal :

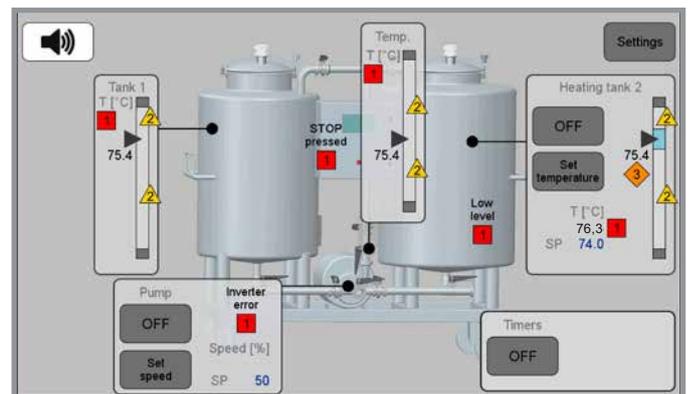
- mise en marche/arrêt des appareils,
- réglage des paramètres de travail pour le chauffage et la pompe,
- affichage des valeurs actuelles et définies,
- messages d'erreur.

Minuterie (Timer) :

- jusqu'à 4 minuteries individuelles (l'état de la minuterie et le compte à rebours du temps d'activation sont affichés sur l'écran principal).

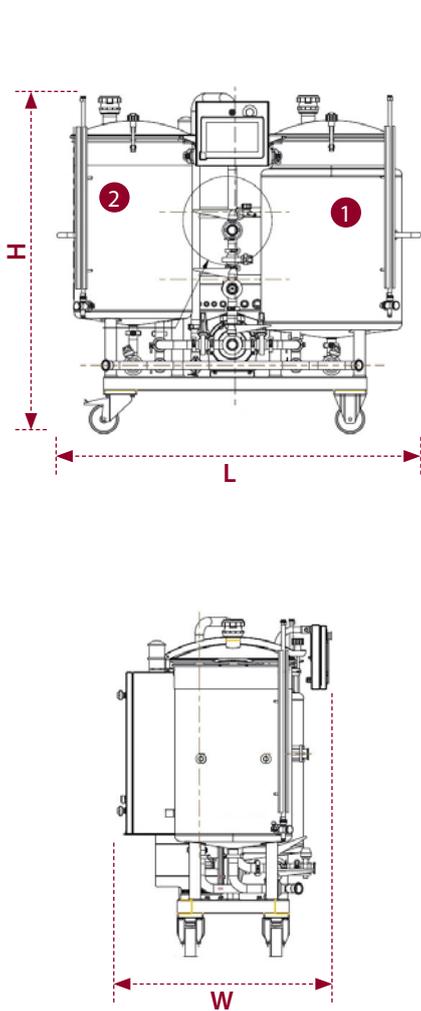
Paramètres système :

- température souhaitée (définie),
- alarmes de température,
- vitesse de la pompe (min. et max.),
- langue,
- paramètres écran.



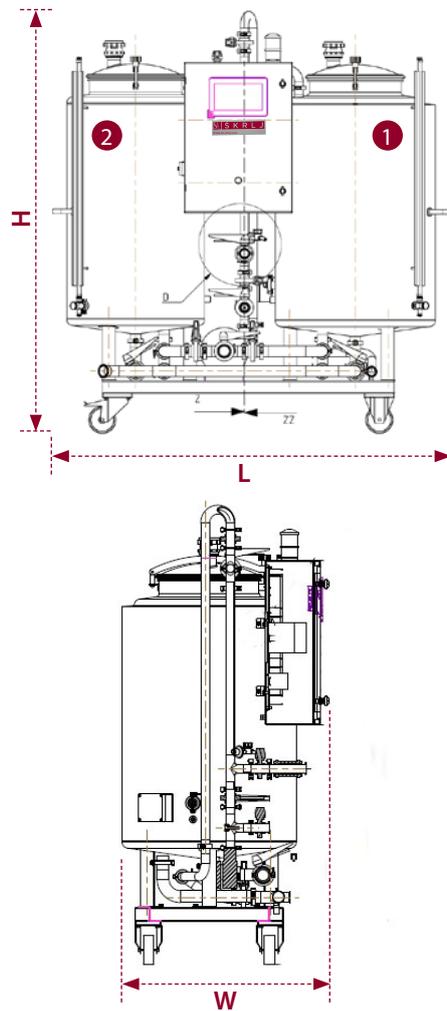
Modèles et capacités

CIP 100 L



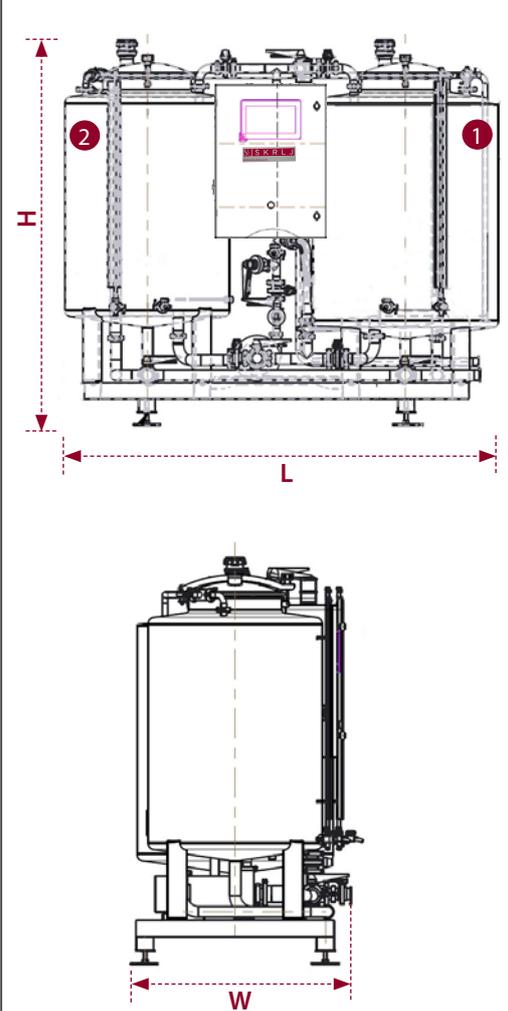
Cuve à lessive (1)	100 L
Cuve à acide (2)	100 L
Hauteur totale (H)	1470 mm
Longueur totale (L)	1560 mm
Largeur totale (W)	930 mm
Armoire électrique	700x500x230 mm
Roulette fixe (2x)	ø125x45 mm
Roulette pivotante (2x)	ø125x45 mm
Pompe	0,75 kW, 100-375 L/min
Porte supérieure	DN500
Disp. de chauffage	6 kW
Tension d'alimentation	400 V 50 Hz 3PH

CIP 300 L



Cuve à lessive (1)	300 L
Cuve à acide (2)	300 L
Hauteur totale (H)	1970 mm
Longueur totale (L)	1845 mm
Largeur totale (W)	880 mm
Armoire électrique	700x500x230 mm
Roulette fixe (2x)	ø125x45 mm
Roulette pivotante (2x)	ø125x45 mm
Pompe	1,1 kW, 83-283 L/min
Porte supérieure	DN420
Disp. de chauffage	12 kW
Tension d'alimentation	400 V 50 Hz 3PH

CIP 500 L



Cuve à lessive (1)	500 L
Cuve à acide (2)	500 L
Hauteur totale (H)	1870 mm
Longueur totale (L)	2085 mm
Largeur totale (W)	980 mm
Armoire électrique	700x500x230 mm
Pieds réglables (4x)	M16X120, plaque ø130
Pompe	1,1 kW, 83-283 L/min
Porte supérieure	DN420
Disp. de chauffage	12 kW
Tension d'alimentation	400 V 50 Hz 3PH

* Les valeurs indiquées sont approximatives et peuvent varier légèrement.





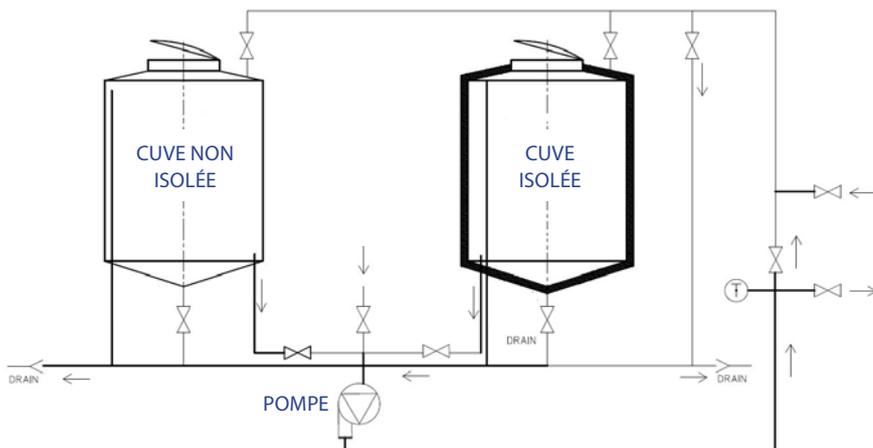
La technologie CIP (Clean-In-Place) est un processus de nettoyage d'équipement standard dans l'industrie alimentaire. L'avantage principal du nettoyage CIP est qu'il permet le nettoyage et la désinfection des équipements de traitement sans démontage des composants.

L'efficacité du processus CIP dépend principalement du temps de nettoyage, de l'agent de nettoyage et de la température de la solution de nettoyage. Connectez les raccords d'entrée/sortie de la station CIP aux raccords correspondants d'entrée/sortie sur l'appareil que vous voulez nettoyer. À l'aide de la pompe CIP, la solution de nettoyage circule dans un système fermé et est ensuite aspergée sur la surface interne de la cuve à travers une boule de lavage.

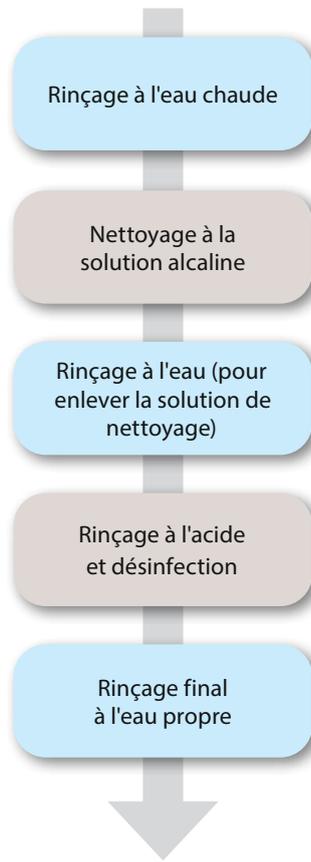
Cette technologie peut être utilisée pour nettoyer et désinfecter les surfaces internes des cuves, tuyaux, des raccords et d'autres équipements connectés au système.

La cuve isolée est conçue pour le stockage de la solution de nettoyage.

La cuve non isolée est conçue pour le stockage de la solution de désinfection et de rinçage du système.



Processus de nettoyage CIP normal



La station CIP est conçue et fabriquée conformément aux normes et spécifications techniques indiquées ci-dessous :

- Code AD2000
- Sécurité des machines SIST EN ISO 12100:2011
- Sécurité des machines - Équipement électrique des machines SIST EN 60204-1:2006
- Compatibilité électromagnétique (CEM)-6-partie 1 SIST EN 61000-6-1:2007, SIST EN 61000-6-3:2007
- Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques SIST EN ISO 3834:2006 (1-5)
- Machines pour les produits alimentaires SIST EN 1672-2:2005+A1:2009

