



# Komory wędzarniczo - parzelnicze do ciepłego i zimnego wędzenia

**Kompetentny partner dla zakładów przetwórstwa  
spożywczego w dziedzinie obróbki termicznej  
wędlin, drobiu oraz ryb.**

## **Komora termiczna**

Komory wędzarnicze produkowane przez naszą firmę umożliwiają przeprowadzenie wszystkich procesów termicznych wędlin, mięsa, drobiu, ryb oraz serów, takich jak: suszenie, pieczenie, gotowanie, wędzenie ciepłe, wędzenie zimne oraz parzenie.

W skład zespołu komory wędzarniczej wchodzi:

- komora termiczna
- dymogenerator
- zespół przygotowania powietrza
- szafa sterownicza wyposażona w sterownik mikroprocesorowy

Komory wędzarnicze mogą pomieścić od 1 do 2,3,4,6,8,10 lub 12 standardowych wózków wędzarniczych o wymiarach 1000 x 1000 x 2000 mm. Konstrukcja komory wraz z poszyciem wykonana jest ze stali nierdzewnej. Konstrukcja nośna skręcana jest ze specjalnie wykonanych kształtowników, łączących ścianę przednią i tylną. W przedniej ścianie zamontowane są drzwi wyposażone w uszczelkę silikonową, gwarantującą szczelność komory. Wewnątrz komory zamontowane są dwa kanały nawiewowe wyposażone w rury spustowe kondensu. Sufit i ściany komory posiadają doskonałą izolację termiczną wykonaną z twardej wełny mineralnej gr. 50 mm. Na życzenie klienta komora może być wyposażona w układ myjący, a także filtr oczyszczania dymu. Kolejne etapy pracy komory są niezależnie sterowane mikroprocesorem.

## **Dymogenerator**

Zadaniem dymogeneratorsa jest wytworzenie dymu wędzarniczego w ilości zabezpieczającej ciągłość procesu wędzenia. Dymogenerator zbudowany jest z korpusu ze stali nierdzewnej, w którym zamontowane są:

- tuleja paleniska z grzałką zapłonową
- ruszt
- obrotowy podajnik zrąbek
- popielnik
- zbiornik kondensu
- instalacja wodna i sprężonego powietrza

Dymogenerator spala zrąbki wędzarnicze o wielkości 3+10 mm. Posiada zasobnik zrąbek o pojemności 50 l. Wyposażony jest w elektryczny układ zapłonowy. Mieszadło podaje w sposób ciągły zrąbki do komory spalania. Ruszt posiada grzebień obrotowy, który w czasie pracy czyści powierzchnię rusztu. Wylot dymu wyposażony jest w układ zraszający i oczyszczający dym. Wbudowany czujnik temperatury kontroluje temperaturę spalania, a w przypadku zapalenia się zrąbek ogniem, automatycznie uruchamia system gaszenia. Pracę dymogeneratorsa steruje mikroprocesor.

## **Mikroprocesor MIC- 2500**

Sterownik mikroprocesorowy steruje i kontroluje przebieg pracy procesu technologicznego w komorze; steruje pracą klap, zapłonu dymogeneratorsa, wybiera stopnie pracy wentylatora. Posiada możliwość zaprogramowania 99 programów pracy, w każdym po 20 kroków. Klawiatura dwunastoprzyciskowa nie jest zakodowana i pozwala na zaprogramowanie różnych wariantów w programie. Można w nim zaprogramować:

- temperaturę w produkcji
- temperaturę w komorze
- przyrost temperatury w czasie
- wilgotność względną
- czas pracy
- czas do zakończenia procesu
- numer programu
- numer kroku

Poszczególne parametry mogą być korygowane bez zmiany programu głównego i bez przerywania pracy komory. W każdym momencie pracy istnieje możliwość wyświetlenia zadanych parametrów i porównania ich z aktualnie istniejącymi. Mikroprocesor zamontowany jest w szafie sterowniczej wykonanej z blachy stalowej, powlekanej emalią chemoutwardzalną (w wykonaniu szczelnym) o stopniu ochrony IP-56. Szafa sterownicza może być montowana na ścianie lub na specjalnym stojaku.

## **Nasza oferta obejmuje również:**

- projektowanie zakładów przemysłu spożywczego
- projektowanie, wykonanie i montaż linii technologicznych oraz transportu podwieszanego (kolejki rurowe, przenośniki podwieszane)
- dostawę i montaż maszyn i urządzeń przemysłu spożywczego
- izolacje ciepło i zimnochronne komór i rurociągów chłodniczych
- komory rozmrażalne



# Parametry techniczne

## SZAFKA STEROWNICZA

TYP	WYMIARY LxBxH (mm)	STOPIEŃ OCHRONY
S-1 ze sterownikiem mikroprocesorowym typu MIC 2500	200x800x800	IP - 56
S-2 sterowanie ręczne	200x800x800	IP - 56

## DYMOGENERATOR

TYP	WYMIARY (mm)			RODZAJ SPALANEGO DREWNA	ZUŻYCIE DREWNA kg/h	MOC kW
	L	B	H			
D-1	500	556	1270	zrąbki	6 - 8	1,0
D-2	500	480	1200	zrąbki, trociny, odpady drzewne	6 - 10	0,8

## KOMORA

TYP	WYMIARY (mm)			ZAŁADUNEK kg	MOC kW
	L	B	H		
KWG - 1	1290	1450	2565	200 - 250	25,0
KWZ - 1	1290	1450	2565	200 - 250	7,0
KWGZ - 1	1290	1450	2565	200 - 250	25,0
KWP - 1	1290	1450	2565	150 - 200	51,0
KWG - 2	2890* 3390	1700	2360	400 - 500	49,0
KWZ - 2					13,0
KWGZ - 2					49,0
KWG - 3	4090* 4590	1700	2360	600 - 750	73,0
KWZ - 3					19,0
KWGZ - 3					73,0
KWG - 4	5290* 5790	1700	2360	800 - 1000	97,0
KWZ - 4					25,0
KWGZ - 4					97,0

\* - tylko dla wykonania E /elektryczne/



## OZNACZENIE TYPU KOMORY WĘDZARNICZEJ

KW

**PRZEZNACZENIE:**  
do gorącego wędzenia - G  
do zimnego wędzenia - Z  
do zimnego i gorącego wędzenia - GZ  
do pieczenia - P

**RODZAJ OGRZEWANIA:**  
elektryczne - E  
gazowe - G  
olejowe - O  
parowe - P  
mieszane - EP  
/np. elektryczno-parowe/

**TYP SZAFKI STEROWNICZEJ:**  
S1 - z MIC 2500  
S2 - bez sterownika

**POJEMNOŚĆ:**  
/ilość wózków/  
1, 2, 3, 4, 6, 8, 10, 12

**TYP DYMOGENERATORA:**  
D1 - na zrąbki  
D2 - na odpady drzewne

**WYKONANIE:**  
układ rzędów wózków:  
lewe - L  
prawe - P  
  
układ równoległy wózków:  
LP, LL, PP

Przykład oznaczenia: KWZ - 4 - E - D1 - S1 - LP



ZAKŁAD REMONTOWO-MONTAŻOWY  
MASZYN I URZĄDZEŃ  
PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO

83-000 Pruszcz Gdański  
ul. Gdyńska 5  
tel./fax +48/58/682 15 75  
tel. +48/58/682 17 30  
tel. kom. 0 602 256 764

Nasze rozwiązania konstrukcyjne uwzględniają stosowanie nowoczesnych technologii przetwórstwa, gwarantując najwyższą jakość przetworów oraz maksymalną wydajność produkcji. Oferujemy stałą obsługę Waszego zakładu. Zapraszamy do współpracy.